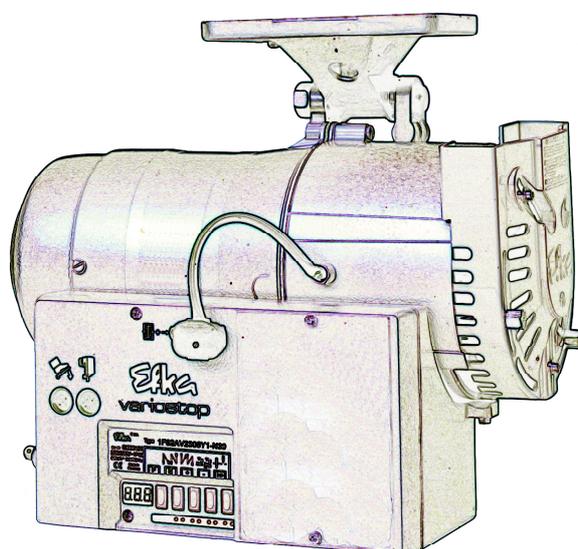
UNITÀ DI COMANDO 1F82CV2320

Istruzioni per l'uso

- con lista dei parametri

No. 404321 italiano

Efka
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

Efka
EFKA OF AMERICA INC.

Efka
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

Nota importante

La versione più attuale delle istruzioni per l'uso e liste dei parametri necessarie per il funzionamento in conformità alle disposizioni del comando a motore elettrico EFKA si trovano in Internet sotto la pagina iniziale EFKA **www.efka.net**, alla pagina **"Downloads"**.

Sulla ns. pagina iniziale potete inoltre trovare delle istruzioni supplementari per quest'unità di comando:

- Istruzioni generali per l'uso e la programmazione
- Utilizzo con USB Memory Stick
- Utilizzo del compilatore C200
- Adattatori

CONTENUTO

Pagina

1 Campo d’impiego

Il motore è adatto per **macchine a punto annodato, a punto catenella e a sopraggitto** di diversi fabbricanti.
Il funzionamento è possibile con o senza pannello di comando.
L’utilizzo di un Variocontrol V810 o V820 aumenta la maneggevolezza e allarga l’ambito delle funzioni.
Questo modello, utilizzando degli adattatori disponibili come accessori particolari (ved. capitolo “Accessori particolari”), può sostituire le unità di comando indicate nella seguente tabella.

Fabbricante della macchina	Sostituisce	Macchina	Classe	Modo taglio dei fili	Adattatore
Aisin	1F82AV	Punto annodato	AD3XX, AD158, 3310, EK1	0	1112815
Brother	1F82AV	Punto annodato	737-113,737-913	0	1112814
Brother	5H82AV	Punto catenella	FD3 B257	5	1112822
Dürkopp Adler	6F82AV	Punto annodato	210,270	0	1112845
Global	5H82AV	Punto catenella	CB2803-56	5	1112866
Juki	4E82AV	Punto annodato	5550-6	0	1112816
Juki	4E82AV	Punto annodato	5550-7	0	1113132
Kansai	5H82AV	Punto catenella	RX 9803	5	1113130
Pegasus	5H82AV	Punto catenella	W500/UT, W600/UT/MS con/senza infittimento del punto	5	1112821
Pfaff		Punto annodato	563, 953, 1050, 1180	0	1113324
Pfaff	8B81A	Punto annodato	con rasafilo 900	0	---
Rimoldi		Punto catenella	F27	5	1113096
Union Special	5H82AV	Punto catenella	34700 con dispositivo del bloccaggio del punto	5	1112844
Yamato	5H82AV	Punto catenella	Serie VC	5	1113345
Yamato	5H82AV	Punto catenella	Serie VG	5	1113345

1.1 Utilizzo in conformità alle disposizioni

Il motore non è una macchina in grado di funzionare in modo indipendente. È stato costruito per essere incorporato in altre macchine da personale specializzato ed istruito allo scopo.
È vietata la messa in servizio prima che la macchina nella quale sarà incorporato verrà dichiarata conforme alle disposizioni della direttiva CE (appendice II, paragrafo B della direttiva 89/392/CE e supplemento 91/368/CE).

Il motore è stato sviluppato e fabbricato in conformità alle corrispondenti norme CE:

IEC/EN 60204-31 Equipaggiamenti elettrici per macchine industriali:
Prescrizioni particolari per macchine per cucire industriali, unità e sistemi di cucitura.

Far funzionare il motore solamente in locali asciutti.

ATTENZIONE

Per scegliere il luogo di montaggio ed installare il cavo di connessione, osservare assolutamente le istruzioni di sicurezza.
Assicurare in particolare la distanza alle parti mobili.

2 Entità della fornitura

Entità della fornitura		
1	**Motore base** con frizione elettromagnetica	**VD... o VE...**
1	Unità di comando/Alimentazione di rete	variostop **1F82CV2320/N30**
1	Posizionatore	**P5-2**
1	**Gruppo particolari**	**B10**
	composto da:	Paracinghia completo (per pulegge per cinghie trapezoidali fino a 132mm∅)
		Gruppo di piccoli particolari
		Zoccolo del motore
		Giunto 1 e 2, corto
		Documentazione
1	Puleggia per cinghie trapezoidali	
ed		
1	**Gruppo accessori**	**Z3**
	composto da:	Tirante completo
		Supporto di fissaggio per EB3..

NOTA

Se non c'è nessun contatto metallico fra il motore e la pare superiore della macchina, bisogna installare dalla parte superiore della macchina al terminale dell'unità di comando il cavo per l'equalizzazione del potenziale che fa parte della fornitura!

2.1 Accessori particolari

Gli accessori particolari disponibili dalla fabbrica permettono di aumentare o completare le funzioni e le possibilità di comando, collegamento e montaggio.
Siccome l'ambito di componenti disponibili viene continuamente allargato, Vi preghiamo di contattarci in caso di bisogno.

Denominazione	N° del materiale
Pannello di comando Variocontrol V810	5970153
Pannello di comando Variocontrol V820	5970154
Paracinghia (puleggia per cinghie trapezoidali fino a 180 mm ∅)	7960012
Modulo fotocellula a riflessione LSM001A	6100028
Interfaccia EFKANET IF232-3 completo	7900071
Magnete d'azionamento tipo EM1.. (p. es. per alzapiedino, affrancatura ecc.)	Modelli fornibili su richiesta
Cavo di prolunga, lunghezza ca. 1100 mm per sincronizzatore di posizionamento P5-..., completo di spina ed accoppiamento per spina	1112247
Cavo per l'equalizzazione del potenziale, lunghezza 700 mm, LIY 2,5 mm^2, grigio, con terminali a forcella da entrambi i lati	1100313
Trasduttore di valori esterno tipo EB302 (molla più morbida) con cavo di connessione, lunghezza ca. 250 mm e spina a 5 poli con ghiera	4170012
Cavo di prolunga, lunghezza ca. 750 mm per il trasduttore di valori esterno, completo di spina ed accoppiamento per spina	1111845
Cavo di prolunga, lunghezza ca. 1500 mm per il trasduttore di valori esterno, completo di spina ed accoppiamento per spina	1111787
Spina a 5 poli con ghiera per il collegamento ad un altro azionamento esterno	0501278
Azionamento a pedale tipo FB301 con un pedale per lavoro in piedi con cavo di connessione, lunghezza ca. 1400 mm e spina	4170013
Azionamento a pedale tipo FB302 con tre pedali per lavoro in piedi con cavo di connessione, lunghezza ca. 1400 mm e spina	4170018
Interruttore a ginocchiera tipo KN3 (interruttore a pulsante) con cavo di collegamento, lunghezza ca. 950 mm senza spina	5870013
Trasformatore per la luce per l'illuminazione del campo di cucitura	Indicare per favore la tensione della rete e della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (6,3 V oppure 12 V)
Spina a 3 poli con ghiera (Hirschmann MAS 3100) B4	0500402
Connettore **SubminD a 37 poli** completo	1112900
Spine di contatto singole per SubminD a 37 poli con cavetto, lunghezza 50 mm	1112899
Adattatori	
Adattatore per il collegamento alle macchine per cucire veloci AISIN AD3XX, AD158, 3310 e macchina a sopraggitto EK1	1112815
Adattatore per il collegamento alla BROTHER cl. 737-113, 737-913	1112814
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto catenella BROTHER cl. FD3 B257	1112822
Adattatore per il collegamento alla DÜRKOPP ADLER cl. 210 und 270	1112845
Adattatore per il collegamento alla GLOBAL cl. CB2803-56	1112866
Adattatore per il collegamento alle macchine per cucire veloci JUKI con indice -6	1112816
Adattatore per il collegamento alle macchine per cucire veloci JUKI con indice -7	1113132
Adattatore per il collegamento alle macchine KANSAI cl. RX 9803	1113130
Adattatore per il collegamento alla PEGASUS cl. W500/UT, W600/UT/MS con o senza infittimento del punto	1112821
Adattatore per il collegamento alla PFAFF cl. 563, 953, 1050, 1180	1112841
Adattatore per il collegamento alla RIMOLDI cl. F27	1113096
Adattatore per il collegamento alla Union Special (34700)	1112844
Adattatore per il collegamento alle macchine a punto catenella YAMATO serie VC/VG	1113345

NOTA

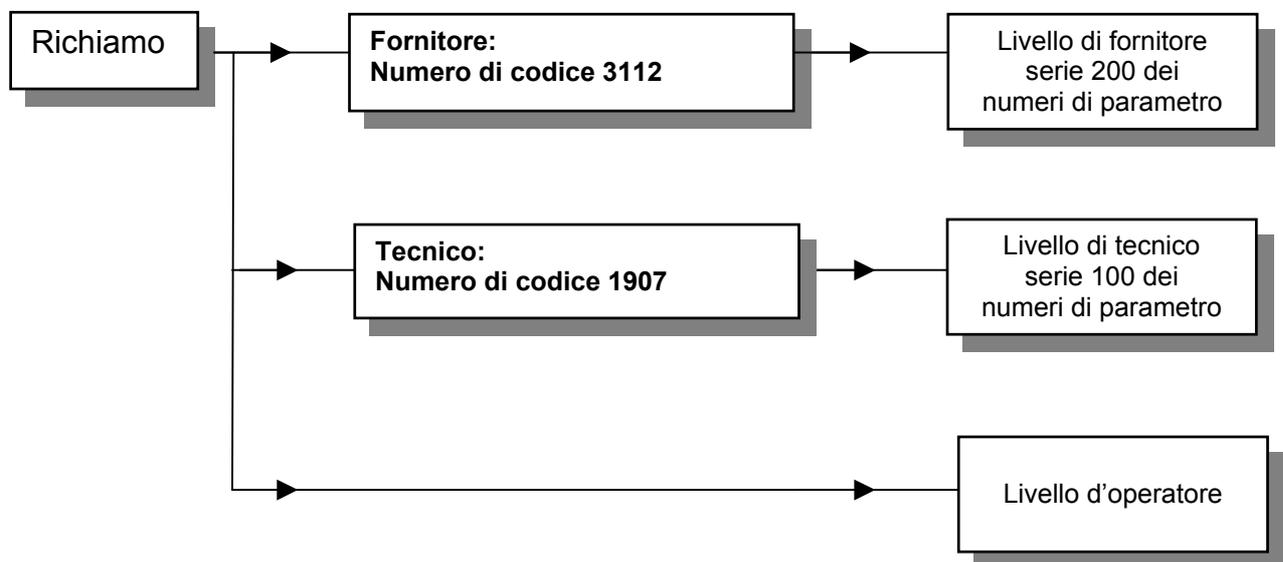
Selezionare la puleggia in maniera tale che alla velocità massima il motore giri a circa 4000 n/min!

3 Utilizzo dell'unità di comando senza pannello di comando

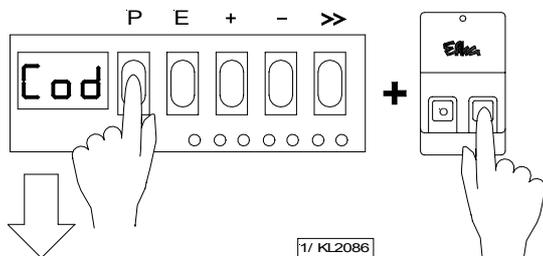
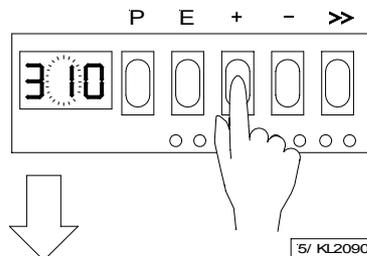
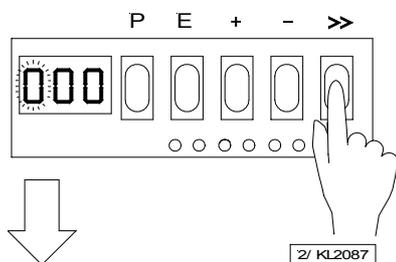
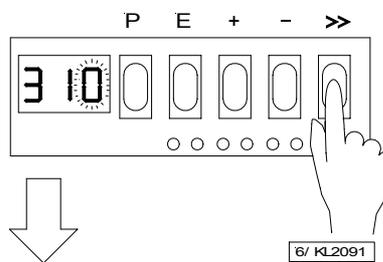
3.1 Autorizzazione d'accesso per l'impostazione dei comandi

L'impostazione dei comandi è ripartita su differenti livelli per evitare di modificare involontariamente importanti funzioni preregolate.

Ripartizione dell'autorizzazione all'accesso:

- il fornitore ha accesso al livello più alto e a tutti i livelli inferiori con numero di codice
- il tecnico ha accesso al livello direttamente inferiore al più alto e a tutti i livelli inferiori con numero di codice
- l'operatore ha accesso al livello più basso senza numero di codice

3.2 Programmazione del numero di codice

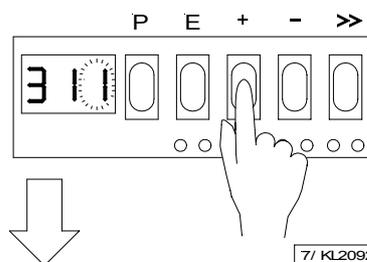
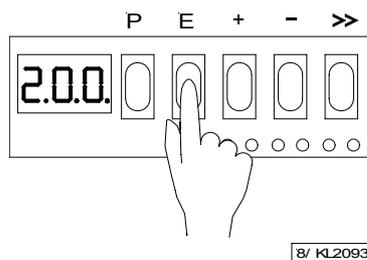
Nota
I numeri di parametro rappresentati negli illustrazioni servono d'esempio; per questo, non sono disponibili in tutte le versioni di programma. In questo caso, il prossimo numero del parametro superiore viene visualizzato (ved. lista dei parametri).

1. Premere il tasto **P** ed inserire la rete

2. Premere il tasto **>>** (la prima cifra lampeggia)

3. Premere il tasto **+** o **–** per selezionare la prima cifra
Livello tecnico ==> No. di codice 190
Livello fornitore ==> No. di codice 311

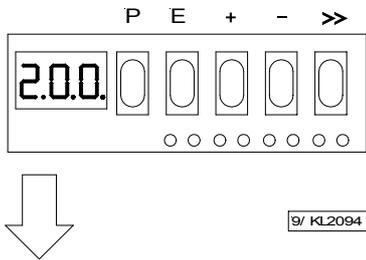
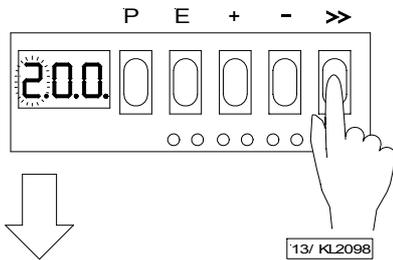
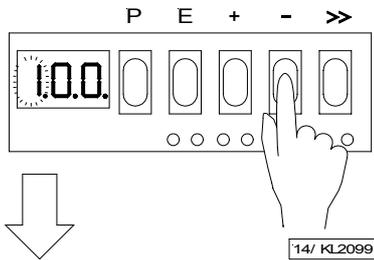
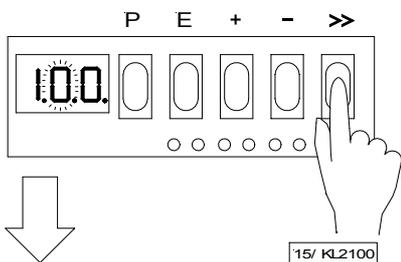
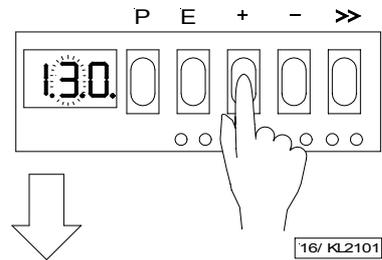
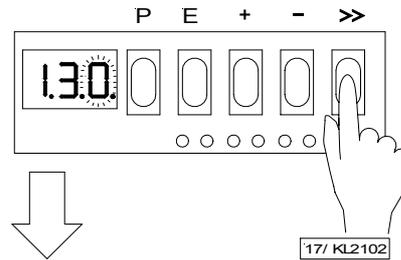
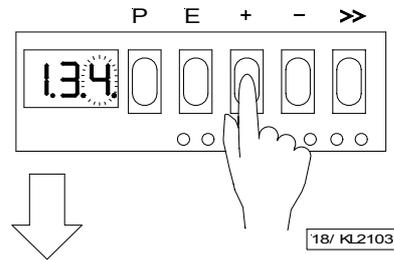
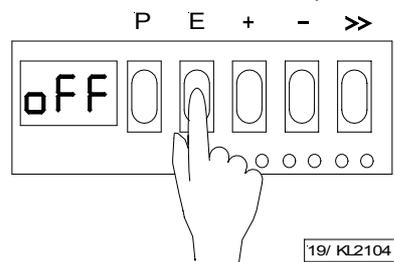
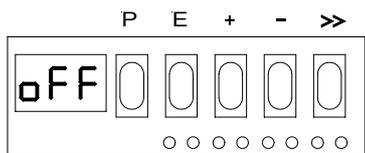
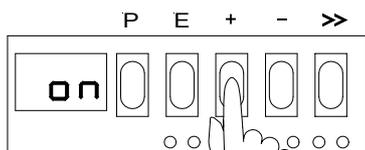
4. Premere il tasto **>>** (la seconda cifra lampeggia)

5. Premere il tasto **+** o **–** per selezionare la seconda cifra

6. Premere il tasto **>>** (la terza cifra lampeggia)

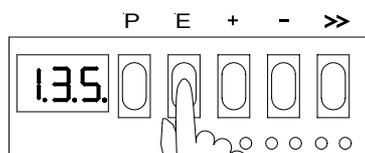
7. Premere il tasto **+** o **–** per selezionare la terza cifra

8. Premere il tasto **E;** il numero di parametro è visualizzato. I punti fra le cifre indicano che il numero visualizzato è un parametro.

3.3 Selezione dei parametri

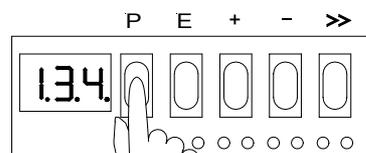
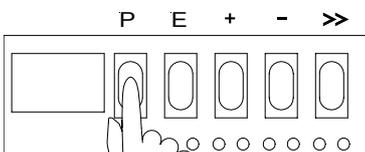
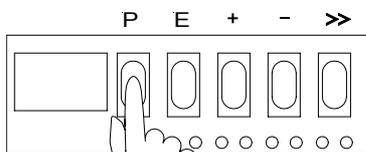
3.3.1 Selezione diretta dei parametri

1. Dopo l'impostazione del numero di codice al livello di programmazione

2. Premere il tasto **>>** (la prima cifra lampeggia)

3. Premere il tasto + o – per selezionare la prima cifra

4. Premere il tasto **>>** (la seconda cifra lampeggia)

5. Premere il tasto + o – per selezionare la seconda cifra

6. Premere il tasto **>>** (la terza cifra lampeggia)

7. Premere il tasto + o – per selezionare la terza cifra

8. Premere il tasto **E;** il valore del parametro è visualizzato. Non ci sono punti fra le cifre.

3.3.2 Variare il valore dei parametri

Visualizzazione dopo aver selezionato il valore del parametro

Variare il valore del parametro mediante il tasto **+** o **–**

Opzione n° 1:

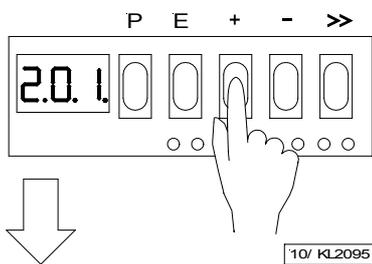
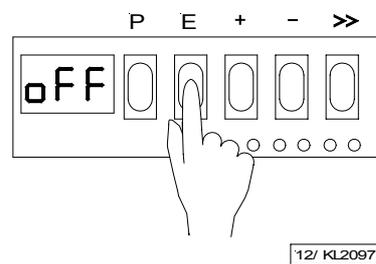
Premere il tasto **E**. Il numero del prossimo parametro è visualizzato.

Premere il tasto **P**. La programmazione è terminata. I valori dei parametri variati vengono memorizzati solo iniziando la prossima cucitura!

Opzione n° 2:

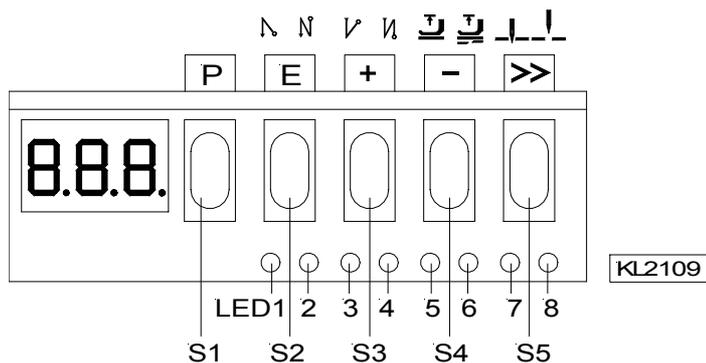
Premere il tasto **P**. Il numero dello stesso parametro è visualizzato.

Premere il tasto **P**. La programmazione è terminata. I valori dei parametri variati vengono memorizzati solo iniziando la prossima cucitura!

3.3.3 Selezione dei parametri mediante i tasti +/-

1. Dopo l’impostazione del numero di codice al livello di programmazione.

2. Selezionare il prossimo parametro mediante il tasto +.

3. Selezionare il parametro precedente mediante il tasto -.

4. Dopo aver premuto il tasto **E,** il valore del parametro è visualizzato.

3.4 Variare tutti i valori dei parametri del livello d'operatore

Tutti i valori dei parametri del livello d'operatore (vedi lista dei parametri) possono essere variati senza impostare un numero di codice.

- Premere il tasto **P** ➔ Il primo numero di parametro viene visualizzato.
- Premere il tasto **E** ➔ Il valore del parametro viene visualizzato.
- Premere il tasto **+/-** ➔ Il valore del parametro viene variato.
- Premere il tasto **E** ➔ Il prossimo parametro viene visualizzato.
- Premere il tasto **E** ➔ Il valore del parametro viene visualizzato.
- Premere il tasto **+/-** ➔ Il valore del parametro viene variato.
  ecc.
- Premere 2 volte il tasto **P** ➔ La programmazione al livello d'operatore viene terminata.

3.5 Variazione delle funzioni

Funzioni variabili possono essere variate premendo un tasto. Lo stato d'inserimento viene indicato con diodi luminosi (led). Vedi illustrazione sopra!

Tabella: Coordinazione delle funzioni ai tasti ed ai led

Funzione, se F-290 = 0	Tasto	Numero led	
Affrancatura iniziale semplice	**E** (S2)	1 = inserito	2 = disinserito
Affrancatura iniziale doppia	**E**	1 = disinserito	2 = inserito
Affrancatura iniziale disinserita	**E**	1 = disinserito	2 = disinserito
Affrancatura finale semplice	**+** (S3)	3 = inserito	4 = disinserito
Affrancatura finale doppia	**+**	3 = disinserito	4 = inserito
Affrancatura finale disinserita	**+**	3 = disinserito	4 = disinserito
Alzapiedino in caso di arresto durante la cucitura (automatico)	**-** (S4)	5 = inserito	6 = disinserito
Alzapiedino alla fine della cucitura (automatico)	**-**	5 = disinserito	6 = inserito
Alzapiedino in caso di arresto durante la cucitura ed alla fine della cucitura (automatico)	**-**	5 = inserito	6 = inserito
Alzapiedino (automatico) disinserito	**-**	5 = disinserito	6 = disinserito
Posizione di base bassa (posizione 1)	**>>** (S5)	7 = inserito	8 = disinserito
Posizione di base alta (posizione 2)	**>>**	7 = disinserito	8 = inserito

Funzione, se F-290 = 5	Tasto	Numero led	
Infittimento del punto iniziale inserito	**E** (S2)	1 = inserito	2 = disinserito
Infittimento del punto finale inserito	**E**	1 = disinserito	2 = inserito
Infittimento del punto iniziale e finale inseriti	**E**	1 = inserito	2 = inserito
Infittimento del punto iniziale e finale disinseriti	**E**	1 = disinserito	2 = disinserito
Taglio dei fili M1 / M2 inserito	**+** (S3)	3 = inserito	4 = disinserito
Taglio dei fili M1 / M2 / M3 inserito	**+**	3 = inserito	4 = inserito
Taglio dei fili M3 inserito	**+**	3 = disinserito	4 = inserito
Taglio dei fili disinserito	**+**	3 = disinserito	4 = disinserito
Alzapiedino automatico in caso di arresto durante la cucitura	**-** (S4)	5 = inserito	6 = disinserito
Alzapiedino automatico alla fine della cucitura	**-**	5 = disinserito	6 = inserito
Alzapiedino automatico in caso di arresto durante la cucitura ed alla fine della cucitura	**-**	5 = inserito	6 = inserito
Alzapiedino automatico disinserito	**-**	5 = disinserito	6 = disinserito
Posizione di base bassa (posizione 1)	**>>** (S5)	7 = inserito	8 = disinserito
Posizione di base alta (posizione 2)	**>>**	7 = disinserito	8 = inserito

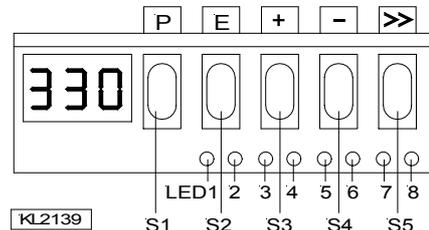
3.6 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima senza pannello di comando

Per adattare la velocità massima al campo d'applicazione della macchina essa può essere limitata nel livello d'operatore mediante i tasti +/- sull'unità di comando durante la marcia oppure durante l'arresto intermedio della macchina.

Questa funzione è bloccata ad inizio cucitura o dopo la fine della cucitura. Il valore attuale viene visualizzato e dev'essere moltiplicato per 10. Quando si usa un pannello di comando, il valore completo della velocità viene visualizzato. Vedi anche capitolo 4.4!

Esempio:

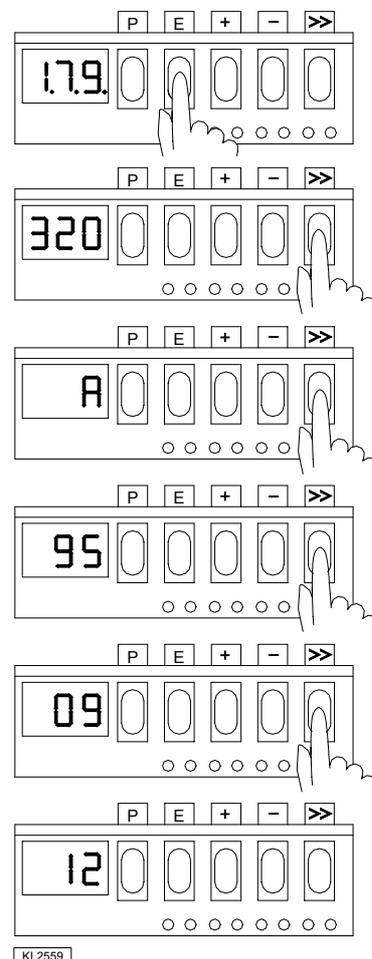
Il valore 330 visualizzato sull'unità di comando corrisponde ad una velocità di 3300 n/min.

Attenzione! Se la velocità è variata, viene memorizzata solo dopo aver tagliato i fili ed iniziato una nuova cucitura.

3.7 Identificazione del programma sull'unità di comando

Funzione **senza** pannello di comando	Parametro
Visualizzazione del n° di programma, dell'indice di modificazione e del n° d'identificazione	**179**

Dopo aver selezionato il parametro 179, viene visualizzato di seguito l'informazione seguente:

Esempio:

- Selezionare il parametro **179** e premere il tasto **E.**
- Il numero di programma (2320) viene visualizzato meno una cifra. Continuare premendo il tasto **>>.**
- L'indice di modificazione (A) del programma viene visualizzato. Continuare premendo il tasto **>>.**
- Numero d'identificazione cifra 1 e 2. Continuare premendo il tasto **>>.**
- Numero d'identificazione cifra 3 e 4. Continuare premendo il tasto **>>.**
- Numero d'identificazione cifra 5 e 6.

Abbandonare la procedura premendo una volta il tasto **P.** Viene visualizzato il prossimo numero di parametro. Abbandonare la programmazione premendo due volte il tasto **P.** Il motore è di nuovo pronto per la cucitura. Si può abbandonare la procedura anche premendo il tasto **E** ed il prossimo numero di parametro viene visualizzato.

4 Utilizzo dell'unità di comando con pannello di comando

4.1 Utilizzo del pannello di comando V810

4.1.1 Impostazione del numero di codice nel pannello di comando V810

Numero di codice del livello di tecnico => 1907 e/o di fornitore => 3112

Esempio: Selezione del CODICE del livello di tecnico sul pannello di comando V810

Tasto	Descrizione		Display
	DISINSERIRE LA RETE		
P +	INSERIRE LA RETE. La 1ª cifra lampeggia.	➔	C – 0000
+ -	Premere il tasto **+** o **–** per selezionare la 1ª cifra.	➔	C – 1000
»	Premere il tasto **>>.** La 2ª cifra lampeggia.	➔	C – 1000
+ -	Premere il tasto **+** o **–** per selezionare la 2ª cifra.	➔	C – 1900
» »	Premere due volte il tasto **>>.** La 4ª cifra lampeggia.	➔	C – 1900
+ -	Premere il tasto **+** o **–** per selezionare la 4ª cifra.	➔	C – 1907
E	Se il numero di CODICE è corretto, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO nel livello scelto	➔	F – 100

4.1.2 Impostazione tramite parametri per l'operatore nel pannello di comando V810

Esempio: Il CODICE non è stato impostato.

Tasto	Descrizione		Display
	INSERIRE LA RETE	➔	xx82xx
P	Visualizzazione del 1° parametro al livello d'operatore	➔	F – 000
+	Visualizzazione del 1° parametro al livello d'operatore. Il prossimo parametro o quello precedente può essere richiamato con i tasti +/-.	➔	F – 001
E	Visualizzazione del valore del parametro	➔	003
+	Variare il valore del parametro con i tasti +/-	➔	XXX
E	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro	➔	F – 002
+	Continuare a premere il tasto **+** finchè non appare il parametro desiderato	➔	F – 009
E	Visualizzazione del valore del parametro	➔	OFF
+	Visualizzazione del valore variato del parametro		ON

Tasto	Descrizione		Display
E	Visualizzazione del prossimo parametro	➔	F – 0 1 3
oppure			
P	Programmazione terminata	➔	x x 8 2 x x

Solo iniziando la cucitura i nuovi valori vengono memorizzati definitivamente e restano in memoria anche dopo aver spento la macchina.

> **NOTA**
> Il numero di parametro può essere selezionato direttamente come il numero di codice.

4.1.3 Impostazione tramite parametri per il tecnico/fornitore nel pannello di comando V810

Esempio: Il CODICE del livello di tecnico è stato selezionato.

Tasto	Descrizione		Display
	Dopo aver impostato il numero di CODICE, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO.		F – 1 0 0
+	Premere il tasto **+;** visualizzazione del prossimo numero di parametro.	➔	F – 1 1 0
E	Premere il tasto **E;** visualizzazione del valore del parametro.	➔	0 1 8 0
+ -	Variare il valore del parametro.	➔	0 X X X
E	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro.	➔	F – 1 1 1
oppure			
P	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del numero di PARAMETRO attuale.	➔	F - 1 1 0
oppure			
P P	Premere 2 volte il tasto **P.** Programmazione terminata.	➔	x x 8 2 x x

Solo iniziando la cucitura i nuovi valori vengono memorizzati definitivamente e restano in memoria anche dopo aver spento la macchina.

4.2 Utilizzo del pannello di comando V820

4.2.1 Impostazione del numero di codice nel pannello di comando V820

Numero di codice del livello di tecnico => 1907 e/o di fornitore => 3112

Esempio: Selezione del CODICE del livello di tecnico sul pannello di comando V820

Tasti	Azione		Display
	DISINSERIRE LA RETE		
P +	INSERIRE LA RETE	➔	C–0000
1 9 0 7	Impostare il numero di CODICE	➔	C–1907
E	Se il numero di CODICE è sbagliato, ripetere l'impostazione	➔	C–0000 InFo F1
E	Se il numero di CODICE è corretto, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO nel livello scelto	➔	F–100

4.2.2 Impostazione tramite parametri per l'operatore nel pannello di comando V820

Esempio: Il CODICE non è stato impostato.

Tasti	Azione		Display
	INSERIRE LA RETE	➔	4000 xx82xx
P	Nessuna indicazione	➔	
E	Visualizzazione dei punti per l'affrancatura iniziale in avanti al livello d'operatore; non appare il numero di PARAMETRO.	➔	Arv 003
+ -	Variare il valore del parametro	➔	Arv XXX
E	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione dei punti per l'affrancatura iniziale all'indietro.	➔	Arr 003
oppure			
P	Programmazione terminata	➔	4000 xx82xx

4.2.3 Impostazione tramite parametri per il tecnico/fornitore nel pannello di comando V820

Esempio: Il CODICE del livello di tecnico è stato selezionato.

Tasti	Azione		Display
	Dopo aver impostato il numero di CODICE, visualizzazione del 1° numero di PARAMETRO	➔	F-100
E	La massima cifra del numero di PARAMETRO lampeggia	➔	F-100
1 1 0	Impostare il numero di PARAMETRO desiderato	➔	F-110
E	Se il numero di PARAMETRO è sbagliato, ripetere l'impostazione	➔	F–XXX InFo F1

Tasto	Descrizione		Display
E	Se il numero di PARAMETRO è corretto	➔	F–110 n1 180
+ -	Variare il valore del parametro	➔	F-110 n1 XXX
E	Il valore del parametro è accettato; visualizzazione del prossimo parametro.	➔	F-111 n2- 4000
oppure			
P	Il valore del parametro è accettato; un nuovo numero di PARAMETRO può essere selezionato.	➔	F-XXX
oppure			
P P	Premere 2 volte il tasto **P**; programmazione terminata	➔	4000 xx82xx

Solo iniziando la cucitura i nuovi valori vengono memorizzati definitivamente e restano in memoria anche dopo aver spento la macchina.

4.3 Identificazione del programma

Funzione **con** pannello di comando	Parametro
Visualizzazione del numero di programma, dell'indice di modificazione e del numero d'identificazione	**179**

Esempio visualizzato del parametro 179 sul pannello di comando V810:

- Selezionare il parametro 179
- Premere il tasto **E** ➔ Visualizzazione p.es. **2320A** (numero di programma con indice)
- Premere il tasto **>>** ➔ Visualizzazione p.es. **030212** (numero d'identificazione)
- Premere 2 volte il tasto **P** ➔ Visualizzazione **1F82CV** (si può cominciare la cucitura)

Esempio visualizzato del parametro 179 sul pannello di comando V820:

- Selezionare il parametro 179
- Premere il tasto **E** ➔ Visualizzazione **320A 03021216** (numero di programma meno una cifra con indice e numero d'identificazione)
- Premere 2 volte il tasto **P** ➔ Visualizzazione **4000 1F82CV** (si può cominciare la cucitura)

4.4 Impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED) con pannello di comando

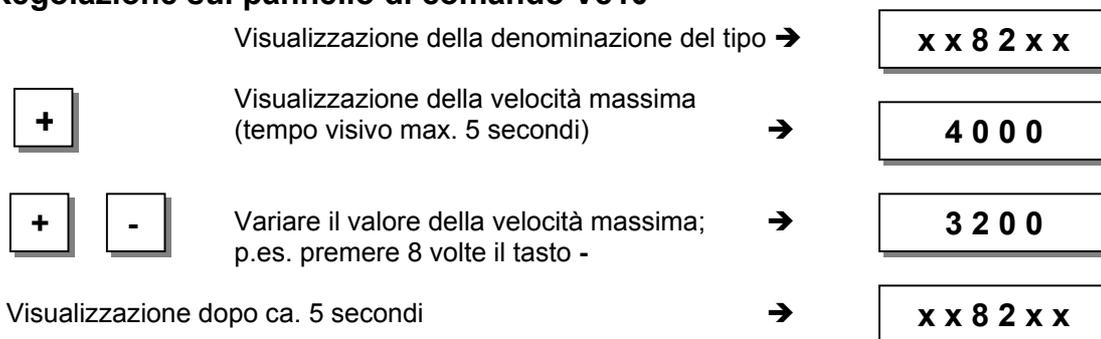
Per adattare la velocità massima al campo d'applicazione della macchina essa può essere limitata mediante i tasti +/- dopo ogni fine cucitura. Il valore attuale viene visualizzato. L'ambito di regolazione è compreso fra le velocità programmate con il parametro 111 (limite superiore) e con parametro 121 (limite inferiore).

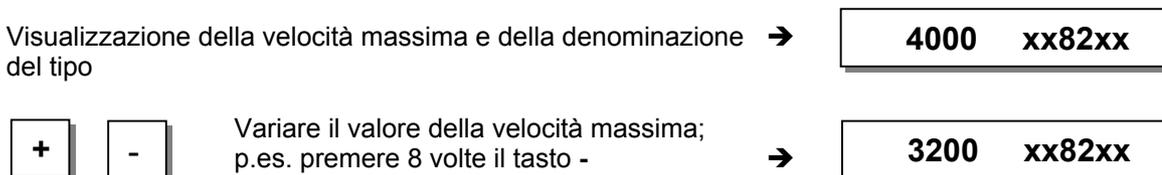
4.4.1 Regolazione sul pannello di comando V810

Visualizzazione della denominazione del tipo ➔ **x x 8 2 x x**

[+] Visualizzazione della velocità massima (tempo visivo max. 5 secondi) ➔ **4 0 0 0**

[+] [-] Variare il valore della velocità massima; p.es. premere 8 volte il tasto **-** ➔ **3 2 0 0**

Visualizzazione dopo ca. 5 secondi ➔ **x x 8 2 x x**

4.4.2 Regolazione sul pannello di comando V820

Valore attuale visualizzato sul livello d'operatore

Visualizzazione della velocità massima e della denominazione del tipo ➔ **4000 xx82xx**

[+] [-] Variare il valore della velocità massima; p.es. premere 8 volte il tasto **-** ➔ **3200 xx82xx**

Solo iniziando la cucitura il nuovo valore viene memorizzato definitivamente e resta in memoria anche dopo aver spento la macchina.

NOTA

Variando la regolazione della velocità massima viene influenzata anche la velocità dell'affrancatura iniziale, finale e quella del conteggio dei punti.

4.5 Tasti per l’informazione di fondo (HIT) con V820

(Occupazione dei tasti ved. figura ultima pagina)

NOTA
Le funzioni seguenti sono possibili solo con il pannello di comando V820!

Per l’informazione rapida dell’operatore, i valori delle funzioni inserite tramite i tasti 1, 2, 3, 4 e 9 sono visualizzati durante ca. 3 secondi sul pannello di comando. Durante questo tempo, i rispettivi valori possono essere variati direttamente tramite il tasto **+** o **-** .

4.5.1 Esempio per HIT

Aumentare il conteggio dei punti di cucitura da 20 a 25 punti.
Funzione “conteggio dei punti“ (tasto 2) è disinserita.

Tasto	Descrizione		Display
↓	Visualizzazione dopo rete inserita	➔	4000 xx82xx
2	Premere lievemente il tasto **2.** La freccia sinistra è accesa e la funzione “conteggio dei punti” è inserita.	➔	Stc 020
+	Premere il tasto **+**. Aumentare il numero di punti da 20 a 25.	➔	Stc 025
	Visualizzazione dopo ca. 3 secondi	➔	4000 xx82xx

Funzione “conteggio dei punti” (tasto 2) è già inserita.

Tasto	Descrizione		Display
↓	Visualizzazione dopo rete inserita	➔	4000 xx82xx
2	Premere il tasto **2** almeno per 1 secondo. La freccia sinistra si spegne brevemente; la funzione “conteggio dei punti” è inserita.	➔	Stc 020
+	Premere il tasto **+**. Aumentare il numero di punti da 20 a 25.	➔	Stc 025
	Visualizzazione dopo ca. 3 secondi	➔	4000 xx82xx

Solo iniziando la cucitura il nuovo valore viene memorizzato definitivamente e resta in memoria anche dopo aver spento la macchina.

Tasto funzionale F

Il tasto funzionale (tasto 9) serve ad inserire o disinserire diversi parametri, anche di livelli superiori, e può essere impostato con le seguenti funzioni:

1 Partenza lenta “softstart” INSERITA/DISINSERITA
2 Affrancatura ornamentale INSERITA/DISINSERITA
3 Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta INSERITO/DISINSERITO

Si può variare l’impostazione con il tasto nel seguente modo:

Tasto	Descrizione		Display
	Visualizzazione dopo rete inserita	➔	4000 xx82xx
P	Premere il tasto **P.**	➔	
E	Premere il tasto **E.**	➔	c2 002

Tasto	Descrizione		Display
E	Continuare a premere il tasto **E** finchè non appare l'abbreviazione **–F–** (affrancatura ornamentale inserita/disinserita).	➔	-F- 2
-	Premere il tasto **–** (partenza lenta "softstart" inserita/disinserita)	➔	-F- 1
P	Premere il tasto **P**.	➔	4000 xx82xx

L'impostazione è terminata

Il numero di punti della partenza lenta "softstart" può essere variato come segue:

Esempio: Variare il numero di punti da 1 a 3 (funzione "partenza lenta 'softstart'" (tasto 9) è disinserita).

Tasto	Descrizione		Display
9	Premere lievemente il tasto **9.** La freccia corrispondente s'illumina (funzione "partenza lenta 'softstart'" è inserita).	➔	SSc 001
+	Premere il tasto **+.** Aumentare il numero di punti.	➔	SSc 003
	Visualizzazione dopo 3 secondi	➔	4000 xx82xx

Esempio: Variare il numero di punti da 1 a 3 (funzione "partenza lenta 'softstart'" (tasto 9) è inserita).

Tasto	Descrizione		Display
9	Premere il tasto **9** almeno per 1 sec. La freccia corrispondente si spegne brevemente (funzione "partenza lenta 'softstart'" è inserita).	➔	SSc 001
+	Premere il tasto **+.** Aumentare il numero di punti.	➔	SSc 003
	Visualizzazione dopo 3 secondi	➔	4000 xx82xx

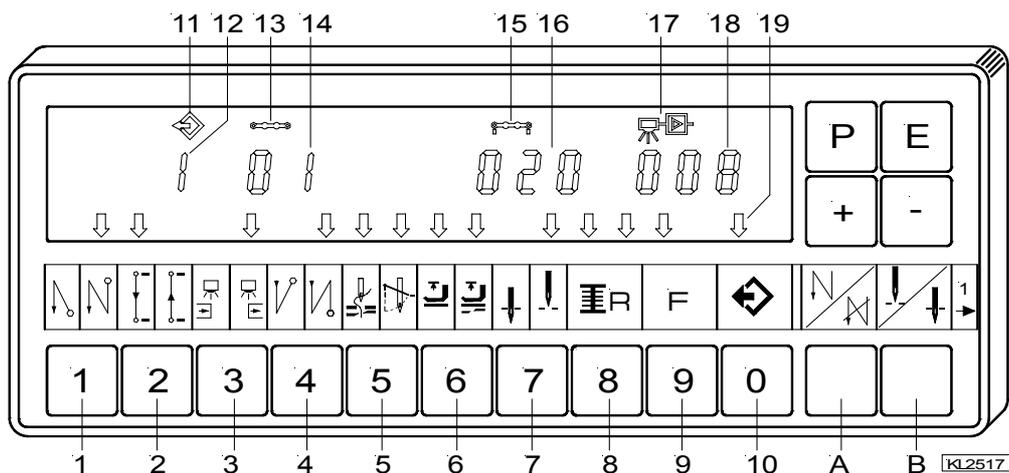
Solo iniziando la cucitura il nuovo valore viene memorizzato definitivamente e resta in memoria anche dopo aver spento la macchina.

4.6 Programmazione della cucitura (TEACH IN)

- Possono essere eseguiti max. 8 programmi per un totale di 40 cuciture.
- La programmazione è possibile soltanto se nessun numero di codice è stato impostato dopo l'accensione della macchina.
- Le funzioni "affrancatura iniziale e finale", "conteggio dei punti", "taglio dei fili" ed "alzapiedino" possono essere coordinate individualmente ad ogni cucitura.

Esempio 1:	Progr. 1	40	cuciture
	Progr. 2-8	0	cuciture
Esempio 2:	Progr. 1	4	cuciture
	Progr. 2	5	cuciture
	Progr. 3	6	cuciture
	Progr. 4	25	cuciture
	Progr. 5-8	0	cuciture
Esempio 3:	Progr. 1	10	cuciture
	Progr. 2	15	cuciture
	Progr. 3-8	0	cuciture

Gli esempi 1 e 2 dimostrano che l'utilizzazione ottimale della capacità della memoria è possibile.

L'illustrazione seguente mostra tutte le funzioni previste per la programmazione della cucitura TEACH IN.

Posizione #	Funzione	Posizione #	Funzione
1	Affrancatura iniziale semplice INSERITA (freccia sinistra)	7	Posizione di base bassa (freccia sinistra)
	Affrancatura iniziale doppia INSERITA (freccia destra)		Posizione di base alta (freccia destra)
	Affrancatura iniziale DISINSERITA	8	Senza funzione durante la programmazione
2	Cucitura contata in avanti INSERITA (freccia sinistra)	9	Senza funzione durante la programmazione
	Cucitura contata all'indietro INSERITA (freccia destra)	10	Cuciture programmate TEACH IN INSERITE (freccia sinistra)
	Cucitura contata DISINSERITA		Cuciture programmate TEACH IN DISINSERITE
3	Fotocellula scoperta/coperta INSERITA (freccia sinistra)	11	Simbolo per programma
	Fotocellula coperta/scoperta INSERITA (freccia destra)	12	Visualizzazione del numero del programma
	Fotocellula DISINSERITA	13	Simbolo per cucitura
4	Affrancatura finale semplice INSERITA (freccia sinistra)	14	Visualizzazione del numero della cucitura
	Affrancatura finale doppia INSERITA (freccia destra)	15	Simbolo per numero di punti di una cucitura
	Affrancatura finale DISINSERITA	16	Visualizzazione del numero di punti
5	Rasafilo INSERITO (freccia sinistra)	17	Simbolo per fotocellula
	Scartafilo INSERITO (freccia destra)	18	Visualizzazione dei punti di compensazione per la fotocellula
	Rasafilo e scartafilo INSERITI (tutt'e due frecce)	19	Freccia per TEACH IN
	Rasafilo e scartafilo DISINSERITI	A	Senza funzione durante la programmazione
6	Piedino pressore durante la cucitura INSERITO (freccia sinistra)	B	Senza funzione durante la programmazione
	Piedino pressore dopo la fine della cucitura INSERITO (freccia destra)		
	Piedino pressore durante la cucitura e dopo la fine della cucitura INSERITO (tutt'e due frecce)		
	Piedino pressore DISINSERITO		

4.6.1 Modo Teach-in

- Ogni programma è separatamente programmato e memorizzato.
- Dopo l'impostazione d'un programma si deve uscire dal modo Teach-in.
- Iniziare la cucitura per memorizzare i valori regolati.

Configurazione del display:

3	Numero del programma (1...8)		
04	Numero della cucitura (0...40)		
020	Punti per la cucitura con conteggio dei punti (0...254)	➔	**3 04 020 008**
008	Punti dopo il riconoscimento della fotocellula (0...254)		

Programmazione:

Dopo rete inserita senza impostare un numero di codice

1 ➔ **P** ➔ Visualizzatore a cristalli liquidi viene cancellato ➔

2 ➔ **E** ➔ Visualizzazione d'un parametro nel livello d'operatore ➔ **aaa bbb**

3 ➔ **0** ➔ La freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggia; entrata nel programma e nella programmazione della cucitura ➔ **1 01 - - -**

4 ➔ **0** ➔ Visualizzazione del prossimo numero di programma ➔ **2 01 - - -**

Le funzioni della cucitura, p.es. alzapiedino, affrancatura iniziale, ecc., possono essere programmate tramite i tasti sul pannello di comando.

4.6.2 Cucitura con conteggio dei punti

➔ **2** ➔ Freccia sinistra sopra il tasto 2 s'illumina; inserimento del conteggio dei punti; visualizzazione del numero attuale di punti. ➔ **2 01 004**

4.6.3 Cucitura all'indietro con conteggio dei punti

➔ **2** ➔ Freccia destra sopra il tasto 2 s'illumina; inserimento della cucitura all'indietro; premendo nuovamente il tasto: cucitura in avanti. ➔ **2 01 004**

La cucitura all'indietro inclusa l'affrancatura si svolge nella direzione inversa di trasporto. Le funzioni "cucitura con fotocellula" e "cucitura all'indietro" si bloccano a vicenda, ciò significa che la fotocellula non può essere inserita, quando la cucitura all'indietro è selezionata, e viceversa, la cucitura all'indietro è impossibile, quando la fotocellula è inserita.

➔ **+** **-** Variare il numero di punti tramite i tasti +/-, oppure determinarlo utilizzando il pedale per la cucitura

4.6.4 Conteggio dei punti e/o fotocellula

➔ **3** ➔ Fotocellula coperta/scoperta inserita; visualizzazione del numero attuale dei punti di compensazione. ➔ **2 01 004 007**

➔ **+** **-** Variare il numero dei punti di compensazione

Se si desidera inserire allo stesso tempo il conteggio dei punti e la fotocellula, bisogna programmare prima i punti per il conteggio dei punti e poi i punti di compensazione per la fotocellula.

Dopo la programmazione delle funzioni

Tasto	Descrizione	Display
➔ E ➔	La cucitura viene accettata; visualizzazione della prossima cucitura.	➔ 2 02 - - -

➔ **La cucitura viene accettata premendo il tasto E o azionando il pedale all’indietro.**

Tasto	Descrizione	Display
➔ P ➔	Fine della programmazione ! Visualizzazione del primo tratto di cucitura da eseguire nel programma selezionato.	➔ 2 01 004 007

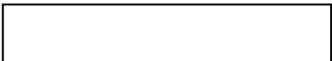
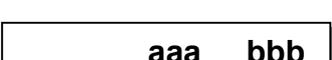
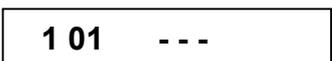
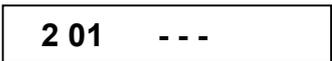
Dopo che tutte le cuciture sono state programmate, ogni cucitura per verificarla, può essere richiamata tramite il tasto **E**.

> **NOTA**
> Non si possono programmare parecchi programmi l’uno dopo l’altro senza interrompere. Ogni programma dev’essere terminato tramite il tasto P, altrimenti va perso.

> **NOTA**
> I programmi sono definitivamente memorizzati solo dopo aver iniziato la cucitura.

4.6.5 Esempio pratico

Una cucitura n° 1 con conteggio dei punti ed affrancatura iniziale, una cucitura n° 2 con conteggio dei punti e una cucitura n° 3 con fotocellula, affrancatura finale e rasafilo sono da programmare sotto il numero di programma 4.

Visualizzazione prima della programmazione ➔ **4000 xx82xx**

Passo	Tasto	Descrizione	Display
1 ➔	P ➔	Visualizzatore a cristalli liquidi viene cancellato.	➔
2 ➔	E ➔ ↓	Visualizzazione d’un parametro nel livello d’operatore.	➔ aaa bbb
3 ➔	0 ➔ ↓	La freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggia; programma 1, cucitura n° 1.	➔ 1 01 - - -
4 ➔	0 ➔ ↓	La freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggia; programma 2, cucitura n° 1.	➔ 2 01 - - -
5 ➔	0 ➔ ↓	La freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggia; programma 3, cucitura n° 1.	➔ 3 01 - - -
6 ➔	0 ➔	La freccia sinistra sopra il tasto 0 lampeggia; **programma 4, cucitura n° 1.**	➔ 4 01 - - -

Passo	Tasto		Descrizione		Display
7 ➔	1	➔	La freccia sinistra sopra il tasto 1 lampeggia. Viene visualizzato il numero di punti per il tratto all’indietro dell’affrancatura iniziale. Variare il numero di punti tramite i tasti +/-.	➔	4 01 --- 03
8 ➔	1	➔	La freccia destra sopra il tasto 1 lampeggia. Viene visualizzato il numero di punti per il tratto in avanti dell’affrancatura iniziale. Variare il numero di punti tramite i tasti +/-.	➔	4 01 --- 04

Premendo un tasto differente, viene terminata l’introduzione dei tratti dell’affrancatura iniziale e la freccia destra sopra il tasto 1 cessa di lampeggiare. L’affrancatura iniziale doppia è inserita.

Passo	Tasto		Descrizione		Display
9 ➔	6	➔	La freccia destra sopra il tasto 6 è accesa; alzapiedino alla fine della cucitura è inserito.	➔	4 01 ---
10 ➔	2	➔	La freccia sinistra sopra il tasto 2 è accesa; conteggio dei punti in avanti è inserito.	➔	4 01 000
11 ➔	+ -		Variare il numero di punti tramite i tasti +/-, oppure determinarlo utilizzando il pedale per la cucitura.	➔	4 01 017
		➔	Cucitura con 17 punti è regolata.		
12 ➔	E	➔	**Programma 4, cucitura n° 2**	➔	4 02 ---
13 ➔	2	➔	La freccia sinistra sopra il tasto 2 è accesa; conteggio dei punti in avanti è inserito.	➔	4 02 000
14 ➔	+ -		Variare il numero di punti tramite i tasti +/-, oppure determinarlo utilizzando il pedale per la cucitura.	➔	4 02 008
		➔	Cucitura con 8 punti è regolata.		
15 ➔	E	➔	**Programma 4, cucitura n° 3.** Cucitura libera è selezionata.	➔	4 03 ---
16 ➔	3	➔	La freccia sinistra sopra il tasto **3** è accesa; fotocellula coperta /scoperta è inserita.	➔	4 03 --- 000
17 ➔	+ -		Variare il numero di punti tramite i tasti **+/-**; sono regolati 5 punti di compensazione.	➔	4 03 --- 005
18 ➔	4	➔	La freccia sinistra sopra il tasto 4 lampeggia. Viene visualizzato il numero di punti per il tratto all’indietro dell’affrancatura finale. Variare il numero di punti tramite i tasti +/-.	➔	4 01 --- 04

Premendo un tasto differente, viene terminata l’introduzione dei tratti dell’affrancatura finale e la freccia sinistra sopra il tasto 4 cessa di lampeggiare. L’affrancatura finale semplice è inserita.

Passo	Tasto		Descrizione		Display
19	5		Entrambe frecce sopra il tasto **5** accese; rasafilo e scartafilo sono inseriti.	➔	4 03 --- 005

20 [E] **Programma 4, cucitura n° 4.**
Passando alla prossima cucitura,
le regolazioni precedenti si confermano. ➔ **4 04 - - -**

21 [P] Programmazione terminata;
la prima cucitura può essere eseguita. ➔ **4 01 017**

4.6.6 Superato il numero massimo di cuciture

Se impostando un programma, il numero totale di 40 cuciture viene superato, non si può terminare il modo Teach-in premendo il tasto **P** e non si può iniziare nuovamente la cucitura. È visualizzato un avviso (dEL). Premendo nuovamente il tasto **P,** il programma visualizzato è cancellato e si esce dal modo Teach-in, dopo aver cancellato le cuciture in eccesso. Altrimenti verrà visualizzato un nuovo avviso.

Visualizzazione:

X: Numero dell'ultimo programma impostato o richiamato **(1...8)**
YY: Numero delle cuciture programmate del programma selezionato **(0...40)** ➔ **dEL X YY NN**
NN: Numero totale delle cuciture impostate, se più di 40

Ora l'operatore deve decidere quale programma è da cancellare !

➔ [0] ➔ Richiamare il programma da cancellare ➔ **dEL X YY NN**

X: Numero di programma
YY: Numero di cuciture di questo programma
NN: Numero totale delle cuciture impostate, se più di 40

➔ [P] ➔ Cancellare il programma ➔ **dEL X YY NN**

X: Numero del programma cancellato
YY: 00 = nessuna cucitura è programmata
NN: Numero totale delle cuciture impostate, se più di 40

Se il numero di cuciture è inferiore a 40, si esce dal modo Teach-in, e la cucitura impostata per ultimo è visualizzata.

4.6.7 Modo di esecuzione

↓

1 ➔ [0] ➔ Inserire il modo tramite il tasto **0** (freccia sopra il tasto 0 accesa). Numero della cucitura 01 è visualizzato. ➔ **X 01 ZZZ**

2 ➔ [+] [-] Selezionare il programma 1...8 ➔ **X 01 ZZZ**

3 ➔ [E] ➔ Nel caso in cui non si desidera cominciare con la cucitura 1, continuare a premere il tasto **E** finché non verrà visualizzato il numero della cucitura desiderata. **X 05 ZZZ**

➔ Ora si può cominciare il programma azionando il pedale.

4 ➔ [0] ➔ Terminare il modo di esecuzione.
Disinserire il modo tramite il tasto **0.**

5 Messa in funzione

Prima della messa in funzione bisogna assicurarsi, verificare e/o regolare:

- Il montaggio corretto del motore, del posizionatore e degli accessori eventualmente utilizzati
- La selezione corretta del taglio con il parametro 290
- La selezione corretta delle funzioni di tasto (ingressi) con i parametri 240...249
- La velocità di posizionamento corretta con il parametro 110
- La velocità massima corretta compatibile con la macchina per cucire con il parametro 111
- La regolazione degli ulteriori parametri importanti
- Iniziare la cucitura per memorizzare i valori regolati

6 Regolazione delle funzioni di base

6.1 Selezione dei decorsi funzionali (modo per tagli dei fili)

Quest'unità di comando può essere utilizzata per macchine a punto annodato, a punto catenella ed a sopraggitto con differenti decorsi funzionali. Selezionare il modo per il decorso funzionale adatto alla macchina relativa tramite il parametro 290.

ATTENZIONE

Prima della commutazione dei decorsi funzionali, staccare i cavi di connessione dagli ingressi e dalle uscite! Assicurarsi che la macchina installata abbia a disposizione il decorso funzionale da regolare!

Effettuare le regolazioni con il parametro 290 soltanto dopo rete inserita!

Regolazione del decorso funzionale tramite il parametro 290										
Modo	**Descrizione**	**Adattatore**	**Uscite**							
	Transistori di potenza ➔		**FL** ST2/35	**VR** ST2/34	**M1** ST2/37	**M2** ST2/28	**M3** ST2/27	**M4** ST2/36	**M5** ST2/32	**M6** ST2/30
0	**Punto annodato; p. es.**	**Funzioni**	**FL**	**VR**	**FA1**	**FA2**	**FW**	**FA1+2**	**ML**	**MST**
	Brother (737-113, 737-913)	1112814	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
	Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1)	1112815	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
	Pfaff (563, 953, 1050, 1180)	1112841	FL	VR	FA1	FA2	FW		ML	
	Dürkopp Adler (210, 270)	1112845	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
5	**Punto catenella; decorso parallelo**	**Funzioni**	**FL**	**STV**	**M1**	**M2**	**M3**	**M4**	**ML**	**MST**
	Yamato (serie VC)	1113345	FL	STV	FA		FW		ML	
	Yamato (serie VG)	1113345	FL	STV	FA		FW		ML	
	Kansai (RX 9803)	1113130	FL		FA		FW		ML	
	Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS con o senza infittimento del punto)	1112821	FL	STV	FA	FA	FW			
	Brother (FD3-B257)	1112822	FL	STV	FA	FA	FW			
	Global (CB2803-56)	1112866	FL				FA			
	Rimoldi (F27)	1113096	FL		FW	FAO	FAU		ML	
	Union Special (34700)	1112844	FL	STV	FA	FA	FW		ML	

Spiegazione delle abbreviazioni utilizzate nella tabella			
FL	Alzapiedino	FL1	Alzapiedino senza cadenza
VR	Affrancatura	STV	Infittimento del punto
FA	Rasafilo	FA1	Rasafilo pos. 1...1A
FA2	Rasafilo pos. 1A...2	FA1+2	Rasafilo pos. 1...2
FAU	Rasafilo inferiore	FAO	Rasafilo superiore
FSPL	Apritensione		
FW	Scartafilo		
ML	Macchina in marcia		
MST	Macchina ferma		

Modo 0 Macchine a punto annodato
- Rasafilo dallo spigolo entrante allo spigolo uscente della fessura posizione 1
- Rasafilo dallo spigolo uscente della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
- Rasafilo dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
- Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
- Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
- Segnale “macchina in marcia”

Modo 5 Macchine a punto catenella in generale
- Segnale M1 dopo l’arresto in posizione 2, per tutta la durata dell’inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
- Segnale M2 dopo l’arresto in posizione 2, per tutta la durata dell’inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
- Segnale M3 dopo l’arresto in posizione 2, per tutta la durata dell’inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
- Alzapiedino ritardato del tempo (kdF), dopo l’arresto in posizione 2 (ved. capitolo "Alzapiedino")
- Infittimento del punto (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
- Segnale “macchina in marcia” / Segnale ”macchina ferma”

Per i diversi modi consultare il capitolo “Diagrammi delle funzioni” nella lista dei parametri.

6.2 Funzioni dei tasti degli ingressi in1...i10

Funzione **con** o **senza** pannello di comando					Parametro
Ingresso 1	funzioni d’ingresso	selezionabili	0...19	(in1)	240
Ingresso 2	“	“	0...19	(in2)	241
Ingresso 3	“	“	0...19	(in3)	242
Ingresso 4	“	“	0...19	(in4)	243
Ingresso 5	“	“	0...19	(in5)	244
Ingresso 6	“	“	0...19	(in6)	245
Ingresso 7	“	“	0...19	(in7)	246
Ingresso 8	“	“	0...19	(in8)	247
Ingresso 9	“	“	0...19	(in9)	248
Ingresso 10	“	“	0...19	(i10)	249

Consultare la lista dei parametri per le possibili funzioni d’ingresso.

6.3 Velocità di posizionamento

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Velocità di posizionamento	(n1)	**110**

La velocità di posizionamento può essere regolata mediante il parametro 110 sull’unità di comando nell’ambito di 70...390 n/min.

6.4 Velocità massima compatibile con la macchina per cucire

La velocità massima della macchina viene determinata dalla puleggia che è stata scelta e dalle regolazioni seguenti:
- La velocità massima viene regolata mediante il parametro 111 (n2)
- La limitazione della velocità massima corrispondente al campo d’applicazione della macchina viene regolata come descritto nel capitolo "Impostazione diretta della limitazione della velocità massima (DED)".

6.5 Velocità massima

Funzione **con** o **senza** pannello di comando	Parametro
Velocità massima (n2)	**111**

NOTA
La velocità massima consentita della macchina per cucire può essere rilevata dal libretto istruzioni della ditta produttrice della macchina per cucire.

NOTA
Scegliere la puleggia in maniera tale che la velocità massima della macchina corrisponda alla velocità indicata sulla targa del motore.

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nell'unità di comando (senza pannello di comando), il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

6.6 Posizioni

Prima della regolazione del posizionatore assicurarsi che il senso di rotazione dell'albero motore sia correttamente regolato!

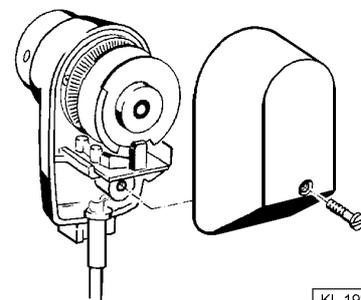
ATTENZIONE
Se il motore è montato in modo diverso, p.es. con un angolo differente oppure con un rinvio di trasmissione, verificare che il senso di rotazione sia corretto. Eventualmente, regolare di nuovo le posizioni.

ATTENZIONE

Disinserire la rete per spostare i dischi di posizione.

ATTENZIONE
Usare la massima cautela nello spostare i dischi di posizione.
Rischio di lesioni.
Assicurare che i dischi di posizione e del generatore (disco interiore) non saranno danneggiati.

Regolare le posizioni come segue:

Levare il coperchio del posizionatore dopo aver allentato le viti.
- Selezionare la posizione di base **ago in basso** (il led 7 sull'unità di comando s'illumina) mediante il tasto S5.
- Spostare il disco centrale per la posizione 1 nella direzione desiderata.
- Azionare il pedale brevemente in avanti.
- Verificare la posizione di arresto.
- Selezionare la posizione di base **ago in alto** (il led 8 sull'unità di comando s'illumina) mediante il tasto S5.
- Azionare il pedale all'indietro (taglio)
- Spostare il disco esteriore per la posizione 1 nella direzione desiderata.
- Azionare il pedale brevemente in avanti.
- Verificare la posizione d'arresto.
- Ripetere eventualmente il processo.
- Selezionare la posizione di base desiderata mediante il tasto S5.
- Rimettere il coperchio ed avvitare le viti.

Lo stesso processo può essere effettuato mediante i tasti per la posizione di base sul pannello di comando.

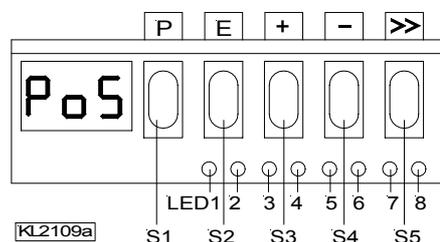
> **NOTA**
> Per le funzioni controllate dalla fessura dei dischi del posizionatore, aggiustare eventualmente l’apertura della stessa. Inserire la funzione desiderata per verificare la regolazione. L’angolo d’apertura dei dischi di posizionatori con larghezza della fessura aggiustabile non dev’essere inferiore a 20°.

> **NOTA**
> Affinché il taglio sia effettuato correttamente, le posizioni 1 e 2 non devono mai sovrapporsi.

6.7 Visualizzazione delle posizioni dei segnali e di arresto

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Visualizzazione delle posizioni 1 e 2	(Sr3)	1**72**

È possibile controllare facilmente la regolazione delle posizioni tramite il parametro 172.

- Richiamare il parametro 172.
- Senza pannello di comando, è visualizzato "PoS" sull’unità di comando
- Con pannello di comando, è visualizzato "Sr3" sul pannello di comando
- Girare il volantino nel senso di rotazione del motore

Visualizzazione sull’unità di comando senza pannello di comando collegato
- Led 7 è inserito corrisponde alla posizione 1
- Led 7 è disinserito corrisponde alla posizione 1A
- Led 8 è inserito corrisponde alla posizione 2
- Led 8 è disinserito corrisponde alla posizione 2A

Visualizzazione sui pannelli di comando V810/V820
- Freccia sopra il simbolo "posizione 1" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820 viene visualizzata corrisponde alla posizione 1
- Freccia sopra il simbolo "posizione 1" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820 viene visualizzata corrisponde alla posizione 1A
- Freccia sopra il simbolo "posizione 2" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820 viene visualizzata corrisponde alla posizione 2
- Freccia sopra il simbolo "posizione 2" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820 viene visualizzata corrisponde alla posizione 2A

Collegato il pannello di comando V810 o V820, le posizioni saranno visualizzate soltanto sul pannello di comando.

6.8 Comportamento al frenaggio

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per > 800 n/min	(br1)	**207**
Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per < 800 n/min	(br2)	**208**

- Il parametro 207 influisce sull’effetto di frenaggio per l’arresto.
- L’effetto di frenaggio fra le soglie di velocità viene regolato tramite il parametro 208.

Per tutti i valori di regolazione vale:
Più alto è il valore e maggiore dev’essere la reazione di frenaggio!

6.9 Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma	(brt)	**153**

Questa funzione impedisce un movimento involuto di slittamento dell'ago a macchina ferma.
L'effetto di frenatura può essere verificato girando il volantino.

- La forza di frenatura è attiva a macchina ferma
  - in caso di arresto durante la cucitura
  - dopo la fine della cucitura
- L'effetto di frenatura è regolabile
- Maggiore è il valore regolato e maggiore sarà la forza di frenatura
- È attiva subito dopo l'inserimento della rete

6.10 Comportamento all'avviamento

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Fianco dell'avviamento	(ALF)	**220**

La dinamica all'accelerazione del motore può essere adattata alla caratteristica della macchina per cucire (leggera/pesante).

- Valore di regolazione alto = accelerazione forte

Nel caso di macchine per l'impiego leggero un contemporaneo valore di regolazione alto del fianco dell'avviamento unito ad eventuali alti valori dei parametri di frenaggio può provocare un comportamento a strappi della macchina. In codesto caso le regolazioni devono essere ottimizzate.

Nel caso in cui la macchina non raggiunga la velocità preregolata oppure il motore venga bloccato, viene visualizzata la segnalazione E3.

Pannello di comando	**V810**	**V820**
	InF E3	**InFo E3**

Se la regolazione non basta per raggiungere la velocità preregolata (p. es. durante il taglio dei fili), bisogna aumentare il valore del parametro 220.

6.11 Soglia di velocità

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Soglia di velocità	(dGn)	**221**
Tempo d'attesa della soglia di velocità	(tdG)	**222**
Soglia di velocità 2	(dG2)	**223**
Soglia di velocità 2 inserita/disinserita	(dGE)	**224**

La regolazione della soglia di velocità e del tempo d'attesa della soglia di velocità è importante per un posizionamento esatto. Il punto di commutazione della soglia di velocità risulta dalla velocità di posizionamento + il valore nel parametro 221.
Esempio: n1 = 180 n/min + il valore 100 = 280 n/min.

È possibile d'ottimizzare la velocità di posizionamento tramite la soglia di velocità 2. Regolarla in maniera tale che l'arresto del motore determinato dalla sua dinamica sia possibile entro un punto.

6.12 Visualizzazione della velocità effetiva

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Visualizzazione della velocità effettiva	(nIS)	**139**

Se il parametro 139 = ON, le seguenti informazioni vengono visualizzate sul display dei pannelli di comando V810/820:

		V810	V820
Pannelli di comando	➔	**V810**	**V820**
Durante la marcia: ▪ La velocità attuale ▪ **Per esempio:** 2350 rotazioni per minuto	➔	**2350**	**2350**
In caso di arresto durante la cucitura: ▪ La visualizzazione dello stop	➔	**StoP**	**StoP**
A macchina ferma dopo il taglio dei fili: ▪ Sul V810 visualizzazione del tipo d’unità di comando ▪ Sul V820 visualizzazione della velocità massima regolata e del tipo d’unità di comando ▪ **Per esempio:** 3300 rotazioni per minuto ed il tipo d’unità di comando xx82xx	➔	**xx82xx**	**3300 xx82xx**

7 Funzioni e regolazioni

7.1 Primo punto dopo rete inserita

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
1 punto a velocità di posizionamento dopo rete inserita	(Sn1)	**231**

Se il parametro 231 è inserito, il primo punto dopo l'inserimento della rete viene eseguito a velocità di posizionamento per proteggere la macchina per cucire. Ciò è indipendente dalla posizione del pedale e dalla funzione "partenza lenta 'softstart'".

7.2 Partenza lenta "softstart"

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita	(SSt)	**134**

Funzioni:
- dopo l'accensione
- all'inizio di una nuova cucitura
- velocità controllata con il pedale e limitata da (n6)
- se predomina la velocità bassa di una funzione che si svolge in parallelo (p.es. affrancatura iniziale, conteggio di punti)
- se il conteggio dei punti è sincronizzato con la posizione 1
- interruzione il pedale essendo in posizione 0
- sospensione azionando il pedale completamente all'indietro (posizione -2)

Quando si usa il pannello di comando V820, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!

Funzione **con** pannello di comando		Parametro
Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita	(-F-)	**008 = 1**

7.2.1 Velocità della partenza lenta "softstart"

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Velocità della partenza lenta "softstart"	(n6)	**115**

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nell'unità di comando, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

7.2.2 Punti della partenza lenta "softstart"

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Numero di punti della partenza lenta "softstart"	(SSc)	**100**

7.3 Alzapiedino

Funzione **senza** pannello di comando		Unità di comando	
Automatico durante la cucitura Automatico dopo il taglio dei fili	led sinistro sopra il tasto acceso led destro sopra il tasto acceso	**Tasto S4** **Tasto S4**	
Funzione **con** pannello di comando		V810	V820
Alzapiedino in caso di arresto durante la cucitura (automatico) Alzapiedino dopo il taglio dei fili (automatico) Alzapiedino in caso di arresto durante la cucitura e dopo il taglio dei fili (automatico) Alzapiedino disinserito	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe le frecce sopra il tasto accese entrambe le frecce sopra il tasto spente	**Tasto 3**	**Tasto 6**

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Ritardo all’inserimento con il pedale in posizione –1	(t2)	**201**
Ritardo all’avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale “alzapiedino”	(t3)	**202**
Tempo dell’inserimento completo	(t4)	**203**
Durata dell’inserimento con cadenza	(t5)	**204**
Ritardo dopo la funzione dello scartafilo fino al sollevamento del piedino pressore	(t7)	**206**
Ritardo dopo il taglio dei fili senza scartafilo fino al sollevamento del piedino pressore	(tFL)	**211**

Piedino pressore è sollevato:

- durante la cucitura: azionando il pedale all’indietro (posizione -1)
  o automaticamente (mediante il tasto **S4** sull’unità di comando, led5 acceso)
  o automaticamente (mediante il tasto **3** sul pannello di comando V810)
  o automaticamente (mediante il tasto **6** sul pannello di comando V820)
  premendo un tasto sulla presa B18/1-5, se il parametro 239 = 12
- dopo il taglio dei fili: azionando il pedale all’indietro (posizione –1 o -2)
  o automaticamente (mediante il tasto **S4** sull’unità di comando, led6 acceso)
  o automaticamente (mediante il tasto **3** sul pannello di comando V810)
  o automaticamente (mediante il tasto **6** sul pannello di comando V820)
  premendo un tasto sulla presa B18/1-5, se il parametro 239 = 12
  automaticamente tramite fotocellula
  automaticamente tramite conteggio di punti
  ritardo all’inserimento dopo la funzione dello scartafilo (t7)
  ritardo all’inserimento senza scartafilo (tFL)

Regolando un ritardo all’inserimento mediante il parametro 201, si può impedire l’alzapiedino involontario prima del taglio dei fili, nel passare dalla posizione 0 alla posizione -2 del pedale.

Forza di tenuta del piedino pressore sollevato:
Il piedino pressore è sollevato per prima cosa con forza completa, il suo azionamento parziale sussegue automaticamente in modo da ridurre il carico dell’unità di comando e del magnete collegato.
La durata dell’inserimento completo viene regolata tramite il parametro 203, la forza di tenuta ad azionamento parziale tramite il parametro 204.

ATTENZIONE
Una forza di tenuta troppo grande può danneggiare il magnete e l’unità di comando. Rispettare obbligatoriamente la durata dell‘inserimento ammissibile del magnete ed impostare il valore appropriato secondo la susseguente tabella.

Soglia	Durata dell’inserimento	Effetto
1	12,5 %	poca forza di tenuta
2	25,0 %	
3	37,5%	
4	50,0%	
5	62,5%	
6	75,0%	
7	87,5%	
0	100%	grande forza di tenuta (inserimento completo)

Piedino pressore è abbassato:
- riportare il pedale alla posizione 0
- riportare il pedale alla posizione ½ (lievemente in avanti)

Azionando il pedale in avanti a partire dal piedino sollevato, il ritardo all'avvio della macchina (t3), regolabile mediante il parametro 202, diventa effettivo. Ved. capitolo **"Diagrammi delle funzioni"** nella lista dei parametri.

7.4 Affrancatura iniziale/infittimento iniziale del punto

Funzione **senza** pannello di comando		Unità di comando
Affrancatura iniziale semplice Affrancatura iniziale doppia Affrancatura iniziale disinserita	led 1 acceso led 2 acceso entrambi i led spenti	Tasto S2
Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 001) Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti senza regolatore del punto (parametro 000), dopodiché numero di punti con regolatore del punto (parametro 001) Infittimento iniziale del punto DISINSERITO	led 1 acceso led 2 acceso entrambi i led spenti	Tasto S2

Funzione **con** pannello di comando		V810/V820
Affrancatura iniziale semplice Affrancatura iniziale doppia Affrancatura iniziale disinserita	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe frecce spente	Tasto 1
Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 001) Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti senza regolatore del punto (parametro 000), dopodiché numero di punti con regolatore del punto (parametro 001) Infittimento iniziale del punto DISINSERITO	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe le frecce spente	Tasto 1

L'affrancatura iniziale/l'infittimento iniziale del punto comincia azionando il pedale in avanti ad inizio cucitura. L'affrancatura è ritardata del tempo t3 (ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"). L'affrancatura iniziale e l'infittimento iniziale del punto si svolgono automaticamente a velocità n3. Il processo non può essere interrotto. Se la partenza lenta "softstart" si svolge parallelamente, la velocità inferiore predomina.
Il regolatore del punto viene disinserito dopo il conteggio dei punti (parametro 001). La velocità n3 viene disinserita dopo un tempo di ritardo t1. In seguito, il controllo per pedale è di nuovo liberato.
Il conteggio è sincronizzato con la posizione 1.

7.4.1 Velocità n3 ad inizio cucitura

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Velocità dell'affrancatura iniziale / dell'infittimento iniziale del punto	(n3)	**112**

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nell'unità di comando, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

7.4.2 Conteggio di punti per l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Numero di punti in avanti e/o senza regolatore del punto Numero di punti all'indietro e/o con regolatore del punto	(c2) (c1)	**000** **001**

I punti per l'affrancatura iniziale/l'infittimento iniziale del punto con o senza regolatore del punto possono essere programmati e variati tramite i parametri sopraindicati direttamente sull'unità di comando oppure su un pannello di comando V810/V820 collegato.
Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **1** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando V820. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto **+** o **-**.

7.4.3 Correzione dei punti e funzione di velocità libera

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Tempo per la correzione dei punti	(t8)	**150**
Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	(t1)	**200**

È possibile influenzare la liberazione della velocità nell'affrancatura iniziale semplice e doppia mediante il parametro 200.
Per meccanismi lenti dell'affrancatura, l'affrancatura iniziale doppia offre la possibilità di disinserire il regolatore del punto con un tempo di ritardo t8 (correzione dei punti dell'affrancatura iniziale). Il tratto all'indietro è così prolungato. Questo tempo può essere selezionato mediante il parametro 150.

7.4.4 Affrancatura iniziale doppia

Il tratto in avanti è cucito per un numero di punti regolabile. Dopodiché il segnale per il regolatore del punto è emesso ed il tratto all'indietro è eseguito. Il numero dei punti è regolabile separatamente per entrambi i tratti.

7.4.5 Affrancatura iniziale semplice/infittimento iniziale del punto

Il segnale del regolatore del punto è emesso durante un numero di punti regolabile ed il tratto all'indietro o l'infittimento iniziale del punto è eseguito.

7.5 Affrancatura finale/infittimento finale del punto

Funzione **senza** pannello di comando		Unità di comando
Affrancatura finale semplice Affrancatura finale doppia Affrancatura finale disinserita	led 3 acceso led 4 acceso entrambi i led spenti	Tasto S3
Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 002) Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 002), dopodiché numero di punti senza regolatore del punto (parametro 003) Infittimento finale del punto DISINSERITO	led 3 acceso led 4 acceso entrambi i led spenti	Tasto S3

Funzione **con** pannello di comando		V810	V820
Affrancatura finale semplice Affrancatura finale doppia Affrancatura finale disinserita	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe le frecce spente	Tasto 2	Tasto 4
Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 002) Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro 002), dopodiché numero di punti senza regolatore del punto (parametro 003) Infittimento finale del punto DISINSERITO	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe le frecce spente	Tasto 2	Tasto 4

L'affrancatura finale/L'infittimento finale del punto comincia o azionando il pedale all'indietro o alla fine del conteggio in una cucitura con conteggio dei punti oppure alla fine dei punti di compensazione per la fotocellula a partire dalla cucitura con fotocellula. Il regolatore del punto è attivato immediatamente a partire dalla macchina ferma. Dopo l'abbassamento del piedino pressore, l'inserimento del regolatore del punto è ritardato del tempo t3 (ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"). Il primo spigolo entrante della fessura posizione 1 viene contato come punto 0 ogni volta che la funzione non viene iniziata in posizione 1.

L'affrancatura finale e l'infittimento finale del punto si svolgono automaticamente a velocità n4. Il processo non può essere interrotto.
In piena marcia, l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto viene inserito solo dopo aver raggiunto la velocità n4 e la sincronizzazione con la posizione 2.

7.5.1 Velocità n4 alla fine della cucitura

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Velocità dell'affrancatura finale/dell'infittimento finale del punto	(n4)	**113**

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nell'unità di comando, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

7.5.2 Conteggio di punti per l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Numero di punti in avanti e/o senza regolatore del punto	(c3)	**002**
Numero di punti all'indietro e/o con regolatore del punto	(c4)	**003**

I punti per l'affrancatura finale/l'infittimento finale del punto con o senza regolatore del punto possono essere programmati e variati tramite i parametri sopraindicati direttamente sull'unità di comando oppure su un pannello di comando V810/V820 collegato.
Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **4** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando V820. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto **+** o **-**.

7.5.3 Correzione dei punti e ultimo punto all'indietro

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Ultimo punto all'indietro inserito/disinserito	(FAr)	**136**
Tempo per la correzione dei punti	(t9)	**151**

È possibile ritardare il magnete dell'affrancatura nell'affrancatura finale doppia selezionando un tempo per la correzione dei punti (t9) mediante il parametro 151.
Per alcuni processi di cucitura sarebbe desiderabile che il magnete dell'affrancatura nell'affrancatura finale semplice sia disinserito soltanto dopo il taglio dei fili. Questa funzione può essere selezionata mediante il parametro 136.

Parametro 136 = **OFF** Punto di taglio in avanti
Parametro 136 = **ON** Punto di taglio all'indietro nell'affrancatura finale semplice

7.5.4 Affrancatura finale doppia/infittimento finale del punto

Il tratto all'indietro/l'infittimento finale del punto è eseguito per un numero di punti regolabile. Dopodiché il regolatore del punto è disinserito ed il tratto in avanti o punti normali d'infittimento sono eseguiti. Il numero dei punti è regolabile separatamente per entrambi i tratti.
Dopo il conteggio dei punti (parametro 003) è iniziata la funzione di taglio. Durante tutto il processo la velocità di cucitura è ridotta a velocità n4, ad eccezione dell'ultimo punto che è eseguito a velocità di posizionamento n1.
Per meccanismi lenti dell'affrancatura, l'affrancatura finale doppia offre la possibilità di disinserire il regolatore del punto con un tempo di ritardo t9 (correzione dei punti dell'affrancatura finale).

7.5.5 Affrancatura finale semplice/infittimento finale del punto

Il segnale del regolatore del punto è emesso durante un numero di punti regolabile ed il tratto all'indietro o l'infittimento finale del punto è eseguito. Durante l'ultimo punto la velocità è ridotta alla velocità di posizionamento.

7.6 Affrancatura ornamentale iniziale/infittimento del punto

Funzione **senza** pannello di comando		Unità di comando
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita		**135**
Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale		**210**
Affrancatura ornamentale iniziale semplice	led 1 acceso	Tasto S2
Affrancatura ornamentale iniziale doppia	led 2 acceso	
Affrancatura ornamentale iniziale disinserita	entrambi i led spenti	

Funzione **con** pannello di comando		V810/V820
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita	(SrS)	**135**
Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale	(tSr)	**210**
Affrancatura iniziale semplice	freccia sinistra sopra il tasto accesa	Tasto 1
Affrancatura iniziale doppia	freccia destra sopra il tasto accesa	
Affrancatura iniziale disinserita	entrambe le frecce spente	

I parametri della velocità dell'affrancatura iniziale e dei punti dell'affrancatura in avanti ed all'indietro sono identici all'affrancatura iniziale standard.

Differenze dall'affrancatura iniziale standard:
- Il motore si ferma per commutare il regolatore del punto
- Il tempo di arresto è regolabile

Quando si usa il pannello di comando V820, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!

Funzione **con** pannello di comando		Parametro
Affrancatura ornamentale inserita/disinserita	(-F-)	**008 = 2**

7.7 Affrancatura ornamentale finale/infittimento del punto

Funzione **senza** pannello di comando		Unità di comando
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita		**135**
Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale		**210**
Affrancatura ornamentale finale semplice	led 3 acceso	Tasto S3
Affrancatura ornamentale finale doppia	led 4 acceso	
Affrancatura ornamentale finale disinserita	entrambi i led spenti	

Funzione **con** pannello di comando		V810	V820
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita	(SrS)	**135**	**135**
Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale	(tSr)	**210**	**210**
Affrancatura finale semplice	freccia sinistra sopra il tasto accesa	Tasto 2	Tasto 4
Affrancatura finale doppia	freccia destra sopra il tasto accesa		
Affrancatura finale disinserita	entrambe le frecce spente		

I parametri della velocità dell'affrancatura finale e dei punti dell'affrancatura all'indietro/in avanti sono identici all'affrancatura finale standard.

Differenze dall'affrancatura finale standard:
- Il motore si ferma per commutare il regolatore del punto
- Il tempo di arresto è regolabile

Quando si usa il pannello di comando V820, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!

Funzione **con** pannello di comando		Parametro
Affrancatura ornamentale inserita/disinserita	(-F-)	**008 = 2**

7.8 Affrancatura intermedia

Premendo un tasto esterno conformemente alla preselezione dei parametri 240...249, il magnete dell’affrancatura può essere inserito in qualsiasi momento della cucitura ed a macchina ferma.
Ved. capitolo **Schema di collegamenti** nella lista dei parametri.

7.9 Soppressione/richiamo del regolatore del punto

Attiva(o) nell’affrancatura standard e ornamentale

Il prossimo processo di affrancatura/d’infittimento del punto può essere soppresso o richiamato una volta premendo un tasto esterno conformemente alla preselezione dei parametri 240...249.

Premendo	Affrancatura iniziale/ infittimento del punto INSERITO	Affrancatura iniziale/ infittimento del punto DISINSERITO	Affrancatura finale/ infittimento del punto INSERITO	Affrancatura finale/ infittimento del punto DISINSERITO
Prima dell’inizio cucitura	Nessun’affrancatura/ infittimento del punto	Affrancatura/ infittimento del punto	-----	-----
Durante la cucitura	-----	-----	Nessun’affrancatura/ infittimento del punto	Affrancatura/ infittimento del punto

Nei casi qui sopra si esegue l’affrancatura doppia.
Ved. capitolo **Schema di collegamenti** nella lista dei parametri.

7.10 Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Tempo dell’inserimento completo	(t10)	**212**
Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto	(t11)	**213**
Limite superiore della durata dell’inserimento per il magnete del regolatore del punto	(EV-)	**255**

Il regolatore del punto viene azionato per prima cosa con forza completa, il suo azionamento parziale sussegue automaticamente in modo da ridurre il carico dell’unità di comando e del magnete del regolatore del punto collegato.
La durata dell’inserimento completo viene regolata tramite il parametro **212**, la forza di tenuta ad azionamento parziale tramite il parametro **213**.

ATTENZIONE

Una forza di tenuta troppo grande può danneggiare il magnete e l’unità di comando. Rispettare obbligatoriamente la durata dell‘inserimento ammissibile del magnete ed impostare il valore appropriato secondo la susseguente tabella.

Soglia	Durata dell’inserimento	Effetto
1	12,5 %	poca forza di tenuta
2	25,0 %	
3	37,5%	
4	50,0%	
5	62,5%	
6	75,0%	
7	87,5%	
0	100%	grande forza di tenuta (inserimento completo)

7.11 Dispositivo di controllo del filo della spolina con/senz’arresto automatico

Funzione **con** pannello di comando		Parametro
Contatore di punti: 0 = disinserito / 1 = con arresto / 2 = senz’arresto	(rFw)	**030**
Numero di punti	(cFw)	**031**

Questa funzione può essere eseguita per un conteggio di punti con o senz’arresto automatico.
Inoltre, questa funzione può essere utilizzata per il funzionamento di un dispositivo di controllo del filo della spolina. Nel parametro 031 è preregolato un numero di punti in base alla lunghezza del filo inferiore. Dopo l’esecuzione di questi punti, il motore si ferma e appare una segnalazione ottica sul display. Se un pannello di comando è collegato e il parametro 127 è regolato conformemente, viene anche emessa una segnalazione acustica. Ciò significa che il filo inferiore sta per finire. Si può continuare la cucitura e tagliare il filo azionando di nuovo il pedale. Dopo aver inserito una spolina piena e premuto il tasto (E), si può nuovamente iniziare la cucitura.

Nota
Se si disinserisce la rete durante il funzionamento di un dispositivo di controllo del filo della spolina, prima dell’esecuzione dei punti preregolati, va perso il valore dei punti contati.

Attivare il conteggio di punti:
- Regolare il parametro 030 su “1“ o “2".
- Impostare il numero massimo desiderato dei punti con il parametro 031 (valore impostato x 100 = numero dei punti, p. es. **80 x 100 = 8000**).
- Quando si usa il pannello di comando V810, inserire la striscia n° 3 e regolare il parametro 291 su “3“. Regolare il parametro 294 su “19“ per la funzione del contatore con il tasto B.
- Quando si usa il pannello di comando V820, il tasto 8 è previsto per la funzione sopra menzionata.
- È possibile collegare un segnale acustico tramite il parametro 127.
- Premere il tasto corrispondente sul V810 o V820, e si può iniziare la cucitura.

Contatore di punti in funzione:
- **Parametro 030 = 0:** Dispositivo di controllo del filo della spolina disinserito.
- **Parametro 030 = 1:** Il motore si ferma una volta finito il contatore di punti. La segnalazione "A3" appare sull’unità di comando o il simbolo del dispositivo di controllo del filo della spolina lampeggia sul display del pannello di comando V810/V820. Se un pannello di comando V820 è collegato, suona un segnale acustico, quando il parametro 127 è regolato su “1“.
- **Parametro 030 = 2:** Una volta finito il contatore di punti, la segnalazione "A3" appare sull’unità di comando o il simbolo del dispositivo di controllo del filo della spolina lampeggia sul display del pannello di comando V810/V820 senz’arresto automatico. Se un pannello di comando V820 è collegato, suona un segnale acustico.

Approntare il contatore di punti:
- Inserire una spolina piena.
- Premere il tasto previsto sul pannello di comando V810 (tasto 8 sul V820).
- Regolare il conteggio sul valore determinato tramite il parametro 031 e iniziarlo.
- Il simbolo cessa di lampeggiare e la segnalazione "A3" sull’unità di comando scompare.

7.12 Arresto di sicurezza

ATTENZIONE!
Questa funzione non è un dispositivo di sicurezza. Durante i lavori di manutenzione e di riparazione disinserire obbligatoriamente la rete.

La funzione “arresto di sicurezza” è possibile collegando un interruttore alla presa ST2 O B4, conformemente alla preselezione dei parametri 240...249. Quando si usa un pannello di comando V810 / V820, è possibile inserire e/o disinserire un segnale acustico tramite il parametro 127.

Visualizzazione dopo aver attivato l’arresto di sicurezza senza pannello di comando:

Visualizzazione sull’unità di comando ➔

Visualizzazione e segnale dopo aver attivato l'arresto di sicurezza con pannello di comando:
Visualizzazione sul pannello di comando V810
(simbolo lampeggia e segnale acustico se il parametro 127 = ON) ➔ **-S t o P-**

Visualizzazione sul pannello di comando V820
(simbolo lampeggia e segnale acustico se il parametro 127 = ON) ➔

Arresto di sicurezza durante la cucitura libera, la cucitura con conteggio di punti e la cucitura con fotocellula:
La cucitura viene interrotta aprendo e/o chiudendo l'interruttore.
- Arresto nella posizione di base
- Ago alto non è possibile
- È possibile il sollevamento del piedino pressore

Arresto di sicurezza durante l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto:
L'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto viene sospeso aprendo e/o chiudendo l'interruttore.
- Arresto nella posizione di base
- Ago alto non è possibile
- È possibile il sollevamento del piedino pressore
- Dopo lo sblocco dell'arresto di sicurezza la cucitura prosegue con il tratto di cucitura che segue l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto

Arresto di sicurezza durante l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto:
L'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto viene sospeso e la cucitura terminata aprendo e/o chiudendo l'interruttore.
- È possibile il sollevamento del piedino pressore

7.13 Taglio dei fili

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Rasafilo inserito/disinserito	(FA)	**013**
Scartafilo inserito/disinserito	(FW)	**014**

Funzione **con** pannello di comando		V820
Rasafilo inserito	freccia sinistra sopra il tasto accesa	**Tasto 5**
Rasafilo e scartafilo inseriti	entrambe le frecce sopra il tasto accese	
Scartafilo inserito	freccia destra sopra il tasto accesa	
Rasafilo e scartafilo disinseriti	entrambe le frecce sopra il tasto spente	

Quando un pannello di comando V820 è collegato, le funzioni possono anche essere inserite e disinserite tramite il tasto **5**.

7.13.1 Taglio dei fili a punto annodato (modo 0)

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Ultimo punto alla fine della cucitura all'indietro/in avanti	(FAr)	**136**
Durata dell'inserimento dello scartafilo	(t6)	**205**
Tempo di ritardo dalla fine dello scartafilo fino all'inizio dell'alzapiedino	(t7)	**206**
Ritardo dell'alzapiedino con il scartafilo disinserito	(tFL)	**211**

Il taglio dei fili può essere inserito o disinserito dopo la fine della cucitura tramite i parametri 013 / 014 sopraindicati oppure con il tasto 5 quando un pannello di comando V820 è collegato.
Il taglio dei fili si svolge a velocità di taglio. Se il parametro 136 = ON, il magnete dell'affrancatura nell'affrancatura finale semplice resta inserito fino all'arresto in posizione 2.
La durata dell'inserimento (t6) dello scartafilo è regolabile.
Il tempo di ritardo (t7) impedisce il sollevamento del piedino pressore prima che lo scartafilo sia nella sua posizione iniziale.
Se lo scartafilo non è collegato, dopo il taglio dei fili passerà il tempo di ritardo (tFL) fino al sollevamento del piedino pressore.

7.13.2 Velocità di taglio

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Velocità di taglio	(n7)	**116**

7.13.3 Rasafilo a punto catenella (modo 5)

Funzione **senza** pannello di comando		Unità di comando
Rasafilo M1 / M2 inserito Scartafilo M3 inserito Rasafilo e scartafilo M1 / M2 / M3 inseriti Rasafilo e scartafilo M1 / M2 / M3 disinseriti	led3 sopra il tasto s'illumina led4 sopra il tasto s'illumina entrambi i led s'illuminano entrambi i led spenti	**Tasto S3**

Funzione **con** pannello di comando		V820
Rasafilo M1 / M2 inserito Scartafilo M3 inserito Rasafilo e scartafilo M1 / M2 / M3 inseriti Rasafilo e scartafilo M1 / M2 / M3 disinseriti	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe le frecce sopra il tasto accese entrambe le frecce sopra il tasto spente	**Tasto 5**

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Velocità di taglio	(n7)	**116**
Tempo di ritardo uscita M1	(kd1)	**280**
Durata dell'inserimento uscita M1	(kt1)	**281**
Tempo di ritardo uscita M2	(kd2)	**282**
Durata dell'inserimento uscita M2	(kt2)	**283**
Tempo di ritardo uscita M3	(kd3)	**284**
Durata dell'inserimento uscita M3	(kt3)	**285**
Ritardo fino all'alzapiedino	(kdF)	**286**

Il taglio dei fili con macchine a punto catenella (modo 5), si svolge in posizione 2 a macchina ferma. Se il rasafilo è disinserito, il motore si ferma in posizione 2 alla fine della cucitura. La sequenza dei segnali M1...M4 e del piedino pressore può essere regolata a scelta (in parallelo o in sequenza) tramite i parametri 280...288.

7.13.4 Tempi dei segnali di taglio con macchine a punto catenella

I tempi di ritardo e le durate dell'inserimento dei segnali sono regolabili tramite i seguenti parametri:

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Tempo di ritardo uscita M1	(kd1)	**280**
Durata dell'inserimento uscita M1	(kt1)	**281**
Tempo di ritardo uscita M2	(kd2)	**282**
Durata dell'inserimento uscita M2	(kt2)	**283**
Tempo di ritardo uscita M3	(kd3)	**284**
Durata dell'inserimento uscita M3	(kt3)	**285**
Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	(kdF)	**288**

Per il funzionamento del pannello di comando consultare i diagrammi delle funzioni nella lista dei parametri. Vedere anche il capitolo "Selezione dei decorsi funzionali (tagli dei fili)".

7.13.5 Commutazione dei segnali di taglio in parallelo / in sequenza

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
0 = Segnali di taglio in parallelo 1 = Segnali di taglio in sequenza	(mSP)	**287**

La sequenza di segnali (M1, M2, M3, FL [alzapiedino]) della funzione del rasafilo può funzionare in parallelo (sono possibili coincidenze) oppure in sequenza (di seguito, coincidenze non sono possibili). Per il funzionamento dell'unità di comando consultare i diagrammi delle funzioni.

7.13.6 Scartafilo

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Tempo dello scartafilo Tempo di ritardo dalla fine dello scartafilo fino all'inizio dell'alzapiedino	(t6) (t7)	**205** **206**

La durata dell'inserimento dello scartafilo con macchine a punto annodato può essere regolata conformemente alla selezione del modo di taglio (ved. capitolo "Diagrammi delle funzioni" nella lista dei parametri). Il tempo di ritorno (t7), regolabile tramite il parametro 206, impedisce il sollevamento del piedino pressore prima che lo scartafilo sia nella sua posizione iniziale. Se lo scartafilo non è collegato, dopo il taglio dei fili passerà il tempo di ritardo (tFL) fino al sollevamento del piedino pressore.

7.14 Cucitura con conteggio di punti

Funzione **senza** o **con** pannello di comando V810	Parametro
Conteggio dei punti inserito/disinserito	**015**

Funzione **con** pannello di comando		V820
Conteggio di punti in avanti inserito Conteggio di punti all'indietro inserito Conteggio di punti disinserito	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe le frecce spente	**Tasto 2**

7.14.1 Punti per il conteggio di punti

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Numero di punti per una cucitura con conteggio di punti	(Stc)	**007**

I punti per il conteggio di punti possono essere programmati e variati tramite i parametri sopraindicati sul pannello di comando V810/V820.
Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **2** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando V820. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto **+** o **-**.

7.14.2 Velocità del conteggio di punti

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Velocità di posizionamento Velocità del conteggio di punti Modo di velocità per una cucitura con conteggio di punti	(n1) (n12) (SGn)	**110** **118** **141**

Si può preselezionare una certa velocità per il decorso del conteggio di punti mediante il parametro 141.
Parametro 141 = 0 Decorso a velocità controllata con il pedale.
Parametro 141 = 1 Decorso a velocità fissa n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).
Parametro 141 = 2 Decorso a velocità limitata n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).
Parametro 141 = 3 Decorso automatico a velocità fissa appena azionato il pedale una volta.
La sospensione è possibile azionando il pedale all'indietro (-2).
In base alla velocità attuale (max. 11 punti prima della fine del conteggio dei punti) la velocità di cucitura si riduce con ogni rotazione per poter fermarsi esattamente alla fine del conteggio. Quando la fotocellula viene inserita, si passa alla cucitura libera dopo il conteggio dei punti.

7.14.3 Cucitura con conteggio di punti con fotocellula inserita

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Fotocellula inserita/disinserita Conteggio di punti inserito/disinserito	(LS) (StS)	**009** **015**

Funzione **con** pannello di comando	V820
Fotocellula inserita/disinserita Conteggio di punti inserito/disinserito	Tasto 3 Tasto 2

Quando il “conteggio di punti con funzione della fotocellula” è regolato, viene eseguito il numero di punti e dopo viene inserita la fotocellula.

7.15 Cucitura libera e cucitura con fotocellula

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Velocità di posizionamento Limite superiore della velocità massima Velocità limitata a seconda della regolazione del parametro 142 Limite inferiore della velocità massima Modo di velocità cucitura libera	(n1) (n2) (n12) (n2_) (SFn)	**110** **111** **118** **121** **142**

Con il modo di velocità si può preselezionare una certa velocità per il decorso della cucitura libera e della cucitura con fotocellula.

Parametro 142 = 0 Decorso a velocità controllata con il pedale.
Parametro 142 = 1 Decorso a velocità fissa n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).
Parametro 142 = 2 Decorso a velocità limitata n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).
Parameter 142 = 3 Solo per la cucitura con fotocellula:
- Decorso automatico a velocità fissa appena azionato il pedale una volta.
- La fine della cucitura è iniziata dalla fotocellula.
- La sospensione è possibile azionando il pedale all’indietro (-2).
- Se la fotocellula non è attiva, per la velocità vedi la regolazione parametro 142 = 0.

La velocità massima è visualizzata sul pannello di comando dopo rete inserita e dopo il taglio dei fili e può essere variata direttamente tramite i tasti **+/-**. L’ambito di regolazione è limitato dai valori regolati dei parametri 111 e 121.

7.16 Fotocellula

È previsto il modulo fotocellula LSM001A e dev’essere collegato alla presa B18.

Funzione **senza** o **con** pannello di comando V810		Parametro
Fotocellula inserita/disinserita	(LS)	**009**

Funzioni		V820
Fotocellula coperta/scoperta inserita Fotocellula scoperta/coperta inserita Fotocellula disinserita	freccia destra sopra il tasto accesa freccia sinistra sopra il tasto accesa entrambe le frecce spente	**Tasto 3**

7.16.1 Velocità dopo riconoscimento della fotocellula

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	(n5)	**114**

7.16.2 Funzioni generali della fotocellula

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Punti di compensazione per la fotocellula	(LS)	**004**
Numero di cuciture con fotocellula	(LSn)	**006**
Fotocellula riconosce/non riconosce luce	(LSd)	**131**
Inizio cucitura bloccato/non bloccato con fotocellula scoperta	(LSS)	**132**
Fine della cucitura per fotocellula con taglio dei fili inserita/disinserita	(LSE)	**133**

- Dopo il riconoscimento della fine della cucitura si svolge il conteggio dei punti di compensazione a velocità della fotocellula.
- Interruzione del decorso con il pedale in posizione 0. Sospensione del decorso con il pedale in posizione -2.
- Il decorso del taglio dei fili può essere disinserito tramite il parametro 133, indipendentemente dalla regolazione fatta tramite il tasto **5** sul pannello di comando V820. Arresto in posizione di base.
- Programmazione di max. 15 cuciture con fotocellula, a seconda della regolazione del parametro 006, con arresto in posizione di base. Il taglio dei fili si svolge dopo la ultima cucitura con fotocellula.
- Fotocellula scoperta/coperta alla fine del materiale selezionabile tramite il parametro 131.
- Blocco all'avvio con fotocellula scoperta programmabile tramite il parametro 132.

Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **3** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando V820. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto **+** o **-**.

Quando si usa il pannello di comando V820, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!

Funzione **con** pannello di comando		Parametro
Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta INSERITO/DISINSERITO	(-F-)	**008 = 3**

7.16.3 Fotocellula a riflessione LSM001A

Programmazione della sensibilità:
Regolare la sensibilità minimale in base alla distanza tra la fotocellula e la superficie di riflessione. (Girare il potenziometro il più possibile a sinistra.)

- Potenziometro direttamente sul modulo fotocellula

Allineamento meccanico:
L'allineamento è facilitato da un punto luminoso sulla superficie di riflessione.

7.16.4 Avvio automatico controllato dalla fotocellula

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Ritardo all'avvio automatico	(ASd)	**128**
Avvio automatico inserito/disinserito	(ALS)	**129**
Fotocellula riconosce luce	(LSd)	**131**
Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta	(LSS)	**132**

Questa funzione permette l'inizio automatico della cucitura appena la fotocellula ebbe riconosciuto l'inserzione del materiale.
Condizioni per il decorso:

- Parametro 009 = ON (fotocellula inserita).
- Parametro 129 = ON (avvio automatico inserito).
- Parametro 131 = ON (fotocellula riconosce luce).
- Parametro 132 = ON (cucitura non è iniziata con fotocellula scoperta).
- Il pedale deve rimanere in avanti alla fine della cucitura.

Per motivi di sicurezza, questa funzione è attivata solo dopo un inizio normale della prima cucitura. La fotocellula dev'essere coperta mentre il pedale è in posizione 0. Dopodiché azionare il pedale in avanti. La funzione viene disinserita, quando il pedale non è più azionato in avanti alla fine della cucitura.

7.16.5 Filtro della fotocellula per la magliera

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Numero di punti a filtro Filtro della fotocellula inserito/disinserito Fotocellula riconosce luce o non riconosce luce	(LSF) (LSF) (LSd)	**005** **130** **131**

Il filtro impedisce l'azionamento prematuro della funzione della fotocellula nel cucire la magliera.

- Inserimento/disinserimento del filtro tramite il parametro 130.
- Il filtro non è attivo, se il parametro 005 = 0.
- L'adattamento alla larghezza della maglia si fa variando il numero di punti a filtro.
- Rilevamento della magliera passando dalla fotocellula scoperta ➔ coperta, se il parametro 131 = OFF
  Rilevamento della magliera passando dalla fotocellula coperta ➔ scoperta, se il parametro 131 = ON

7.16.6 Variazioni funzionali dell'ingresso per la fotocellula

Funzione **con** o **senza** pannello di comando	Parametro
Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B18/5	**239**

Se la funzione della fotocellula non viene usata, si può selezionare un'altra funzione per l'ingresso sulla presa B18/5 oppure collegare un tasto.

Le seguenti funzioni d'ingresso sono possibili mediante il parametro 239:
Parametro 239 = 0 **Funzione della fotocellula:** L'ingresso è preparato per la funzione della fotocellula.
Parametro 239 = 1…19 **Tutte le altre funzioni d'ingresso sono identiche a quelle descritte per il parametro 240 qui sotto.**

7.17 Funzioni di commutazione degli ingressi in1...i10

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Selezione della funzione d'ingresso	(in1...i10)	**240...249**

Diverse funzioni dei tasti possono essere selezionate per ogni ingresso sulle prese ST2 e B4.

Le seguenti funzioni d'ingresso sono possibili mediante i parametri 240...249:
240 = 0 **Funzione d'ingresso bloccata**
240 = 1 **Ago alto:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2.
240 = 2 **Ago alto/basso:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 o dalla posizione 2 alla posizione 1. Se il motore non è in posizione d'arresto, marcia alla posizione di base preselezionata.
240 = 3 **Punto singolo (punto d'imbastitura):** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione dalla posizione 1 alla posizione 1. Se il motore è in posizione 2, marcia premendo il primo pulsante alla posizione 1. Premendo successivamente il tasto, va dalla posizione 1 alla posizione 1.
240 = 4 **Senza funzione**
240 = 5 **Ago nella posizione 2:** Se il motore non è in posizione 2, marcia alla posizione 2 dopo aver premuto il tasto.
240 = 6 **Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto:** Aprendo l'interruttore, il motore si ferma nella posizione di base preselezionata.
240 = 7 **Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso:** Chiudendo l'interruttore, il motore si ferma nella posizione di base preselezionata.
240 = 8 **Senza funzione**
240 = 9 **Senza funzione**
240 = 10 **Marcia a velocità automatica (n12):** Premendo il tasto, il motore marcia a velocità automatica. Non si usa il pedale.
240 = 11 **Marcia a velocità limitata (n12):** Premendo il tasto, il motore marcia a velocità limitata. Azionare il pedale in avanti.
240 = 12 **Alzapiedino con il pedale in posizione 0**
240 = 13 **Senza funzione**
240 = 14 **Senza funzione**

240 = 15 **Senza funzione**
240 = 16 **Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto:** Premendo il tasto, l'affrancatura o l'infittimento del punto viene inserito in qualsiasi momento della cucitura ed a motore fermo.
240 = 17 **Soppressione/richiamo del regolatore del punto:** Premendo il tasto, il processo dell'affrancatura o dell'infittimento del punto viene soppresso o richiamato una volta.
240 = 18 **Senza funzione**
240 = 19 **Azzeramento del contatore di punti:** Premendo il tasto, il contatore di punti viene regolato sul valore determinato tramite il parametro 031.

Le funzioni d'ingresso dei parametri 241...249 sono identiche a quelle descritte per il parametro 240.

7.18 Occupazione dei tasti funzionali F1/F2 sui pannelli di comando V810/V820

Funzioni **con** pannello di comando		Parametro
Selezione della funzione d'ingresso sul tasto (A) "F1" sul pannello di comando V810/V820	(tF1)	**293**
Selezione della funzione d'ingresso sul tasto (B) "F2" sul pannello di comando V810/V820	(tF2)	**294**

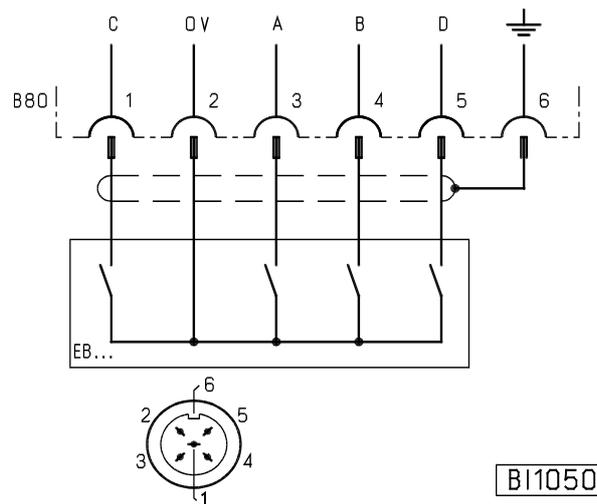
Le seguenti funzioni sono possibili mediante i parametri 293 e 294:

293/294 = 0 **Funzione d'ingresso bloccata**
293/294 = 1 **Ago alto:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2.
293/294 = 2 **Ago alto/basso:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 o dalla posizione 2 alla posizione 1. Se il motore non è in posizione d'arresto, marcia alla posizione di base preselezionata.
293/294 = 3 **Punto singolo (punto d'imbastitura):** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione dalla posizione 1 alla posizione 1. Se il motore è in posizione 2, marcia premendo il primo pulsante alla posizione 1. Premendo successivamente il tasto, va dalla posizione 1 alla posizione 1.
293/294 = 4 **Senza funzione**
293/294 = 5 **Ago nella posizione 2:** Se il motore non è in posizione 2, marcia alla posizione 2 dopo aver premuto il tasto.
293/294 = 6...15 **Senza funzione**
293/294 = 16 **Affrancatura intermedia:** Premendo il tasto, l'affrancatura viene inserita in qualsiasi momento della cucitura ed a motore fermo.
293/294 = 17 **Soppressione/richiamo dell'affrancatura:** Premendo il tasto, l'affrancatura viene soppressa o richiamata una volta.
293/294 = 18 **Senza funzione**
293/294 = 19 **Azzeramento del contatore di punti:** Premendo il tasto, il contatore di punti viene regolato sul valore determinato tramite il parametro 031.

7.19 Trasduttore di valori

Tabella: Codifica delle soglie del pedale

Soglia del pedale	D	C	B	A		
-2	H	H	L	L	Pedale completamente all'indietro	(p. es. avvio della fine della cucitura)
-1	H	H	H	L	Pedale lievemente all'indietro	(p. es. alzapiedino)
0	H	H	H	H	Pedale in posizione 0	
½	H	H	L	H	Pedale lievemente in avanti	(p. es. abbassamento del piedino)
1	H	L	L	H	Soglia di velocità 1	(n1)
2	H	L	L	L	Soglia di velocità 2	
3	H	L	H	L	Soglia di velocità 3	
4	H	L	H	H	Soglia di velocità 4	
5	L	L	H	H	Soglia di velocità 5	
6	L	L	H	L	Soglia di velocità 6	
7	L	L	L	L	Soglia di velocità 7	
8	L	L	L	H	Soglia di velocità 8	
9	L	H	L	H	Soglia di velocità 9	
10	L	H	L	L	Soglia di velocità 10	
11	L	H	H	L	Soglia di velocità 11	
12	L	H	H	H	Soglia di velocità 12	(n2) Pedale completamente in avanti

Tramite il trasduttore di valori collegato al pedale vengono dati gli ordini per lo svolgimento della cucitura. Invece del trasduttore di valori montato può essere anche collegato un altro trasduttore di valori all'innesto a spina B80.

EB.. Trasduttore di valori

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Graduazione delle soglie del pedale	(nSt)	**119**

Si può variare la caratteristica del pedale (variazione della velocità da una soglia all'altra) tramite questo parametro.

Linee caratteristiche possibili:

- lineare
- progressiva
- fortemente progressiva

7.20 Segnale acustico

Funzione **con** pannello di comando		Parametro
Segnale acustico inserito/disinserito	(AkS)	**127**

Tramite il parametro 127 può essere inserito un segnale acustico che viene emesso con le seguenti funzioni:
- Quando il contatore di punti è attivo, eseguito il numero di punti preregolati.
- Quando l'arresto di sicurezza è attivo.

7.21 Reset generale

Ripristino dei valori prestabiliti in fabbrica.

- Premere il tasto "**P**" ed inserire la rete
- Impostare il numero di codice "**190**"
- Premere il tasto "**E**"
- Il parametro 100 viene visualizzato
- Premere il tasto "**E**"
- Il valore del parametro viene visualizzato
- Regolare il valore "**170**" tramite il tasto "+"
- Premere 2 volte il tasto "**P**"
- Disinserire la rete
- Inserire la rete. Tutti i valori dei parametri prestabiliti in fabbrica sono stati ripristinati.

8 Test dei segnali

Funzione **con** o **senza** pannello di comando		Parametro
Test degli ingressi e delle uscite	(Sr4)	**173**

Test funzionale degli ingressi esterni e delle uscite di potenza del transistor e dei componenti collegati (p.es. magneti e valvole elettromagnetiche).

8.1 Test dei segnali tramite il pannello di comando incorporato oppure il V810 o V820

Test delle uscite:

- Richiamare il parametro 173
- Selezionare l'uscita desiderata mediante il tasto **+/-**
- Attivare l'uscita selezionata tramite il tasto **>>** sul pannello di comando V810 oppure sul pannello di comando incorporato
- Attivare l'uscita selezionata tramite il tasto **B** (in basso a destra) sul pannello di comando V820

Coordinazione delle uscite		
Visualizzazione	**Funzione/Uscita**	**Sulla presa**
ON/OFF	Test degli ingressi	
01	Affrancatura	ST2/34
02	Alzapiedino	ST2/35
03	Uscita M1	ST2/37
04	Uscita M3	ST2/27
05	Uscita M6	ST2/30
06	Uscita M4	ST2/36
07	Uscita M2	ST2/28
08	Uscita M5	ST2/32
09	Uscita M11	ST2/31
10	Uscita M9	ST2/25
11	Uscita M7	ST2/23
12	Uscita M8	ST2/24
13	Uscita M10	ST2/29

P. es. OUT 01. viene visualizzato come M 01. sul pannello di comando V810.

Test degli ingressi:

- Premere il tasto **–** parecchie volte fino a che viene visualizzato "OFF" oppure "ON" sull'unità di comando.
- La commutazione degli interruttori esterni viene visualizzata alternativamente con ON/OFF.
- Non devono essere chiusi contemporaneamente più interruttori.

Le abbreviazioni tra parentesi ( ) sono visibili solo quando un pannello di comando V820 è collegato!

9 Visualizzazione degli errori

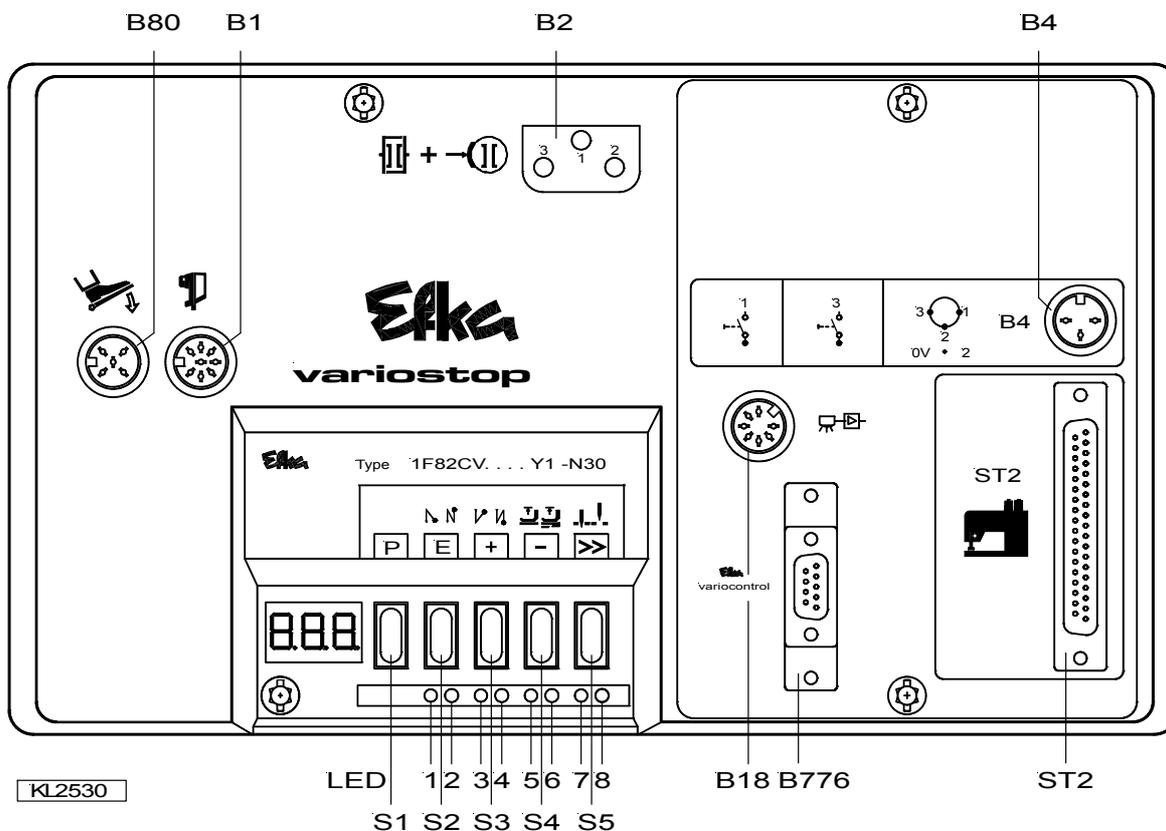
Informazioni generali			
Sull'unità di comando	**Sul V810**	**Sul V820**	**Significato**
A1	InF A1	InFo A1	Pedale non è in posizione 0 all'accensione della macchina
A2	-StoP- lampeggia	Visualizzazione del simbolo	Arresto di sicurezza
A3	Simbolo lampeggia	Simbolo lampeggia	Contatore di punti (dispositivo di controllo del filo della spolina)

Programmare funzioni e valori (parametri)			
Sull'unità di comando	**Sul V810**	**Sul V820**	**Significato**
Ritorna alla 1ª cifra	Ritorna alla 1ª cifra	Come V810 + visualizzazione InFo F1	Impostazione del numero di codice o di parametro scorretto

Stato grave			
Sull'unità di comando	**Sul V810**	**Sul V820**	**Significato**
E1	InF E1	InFo E1	Posizionatore non collegato o difettoso
E2	InF E2	InFo E2	Tensione di rete troppo bassa oppure tempo fra inserimento e disinserimento della rete troppo breve
E3	InF E3	InFo E3	Macchina bloccata oppure non raggiunge la velocità desiderata
E4	InF E4	InFo E4	Messa a terra non corretta o contatto difettoso al livello dell'unità di comando.

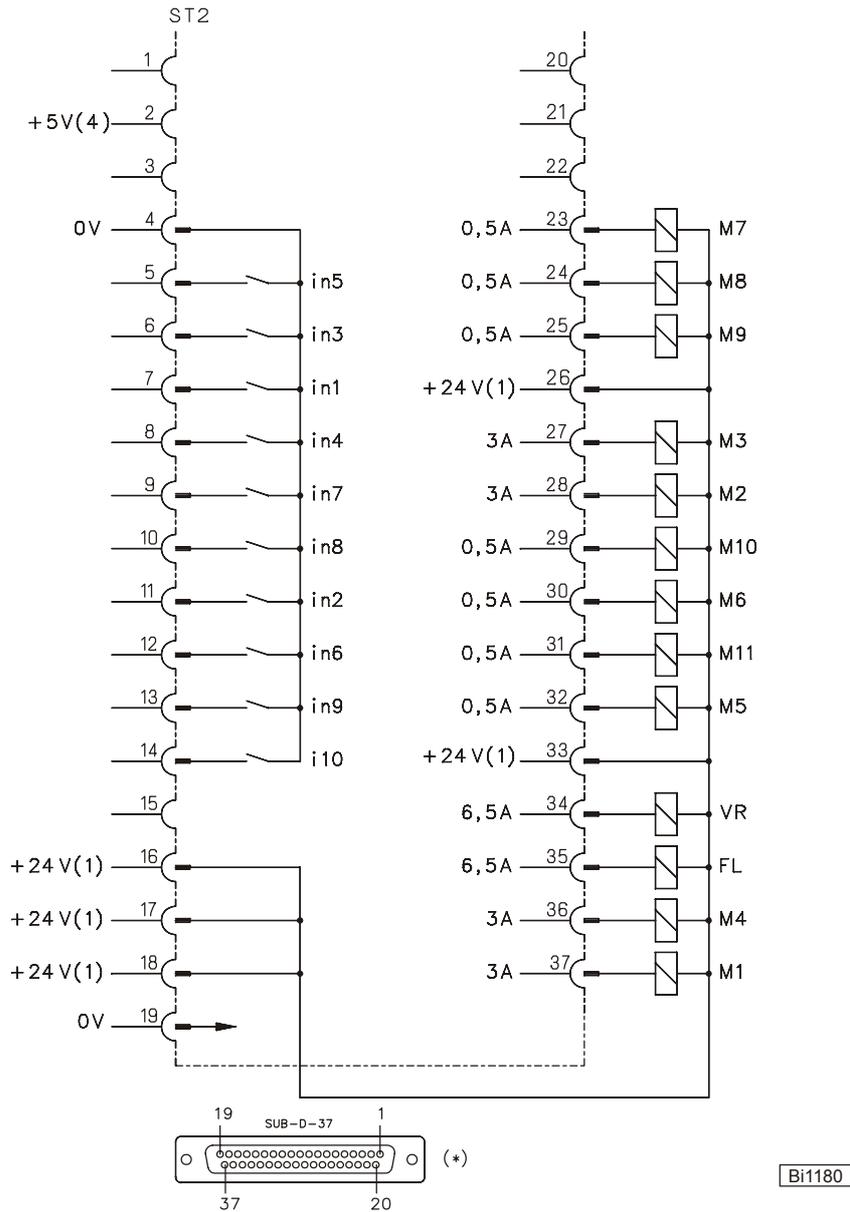
Avaria del hardware			
Sull'unità di comando	**Sul V810**	**Sul V820**	**Significato**
H2	InF H2	InFo H2	Processore disturbato

10 Elementi di comando ed innesti a spina

10.1 Posizione degli elementi di comando ed innesti a spina

S1 Tasto P Richiamo o fine del modo di programmazione
S2 Tasto E Affrancatura iniziale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
Infittimento iniziale del punto INSERITO / DISINSERITO
Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione
S3 Tasto + Affrancatura finale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
Infittimento finale del punto INSERITO / DISINSERITO
Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione
S4 Tasto – Alzapiedino automatico in caso di arresto durante la cucitura INSERITO/DISINSERITO
Alzapiedino automatico dopo il taglio INSERITO/DISINSERITO
Diminuzione del valore visualizzato nel modo di programmazione
S5 Tasto >> Posizione di base 1 o 2
Tasto delle maiuscole nel modo di programmazione

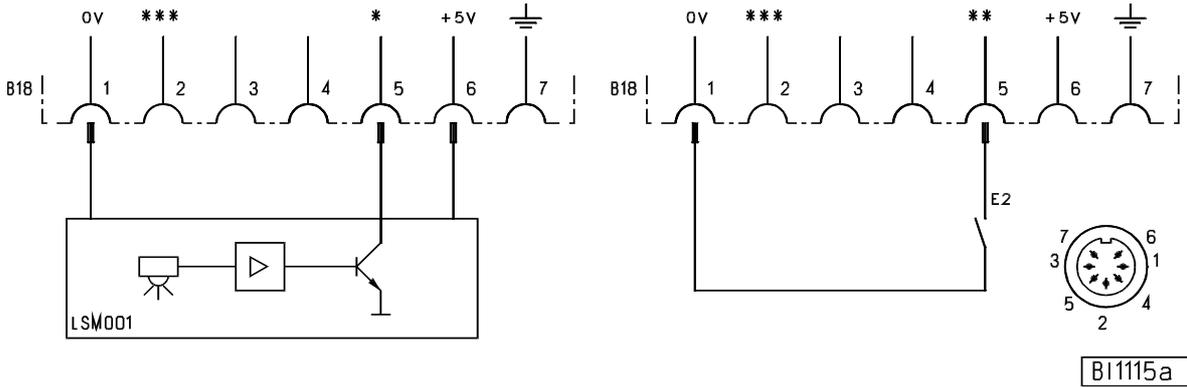
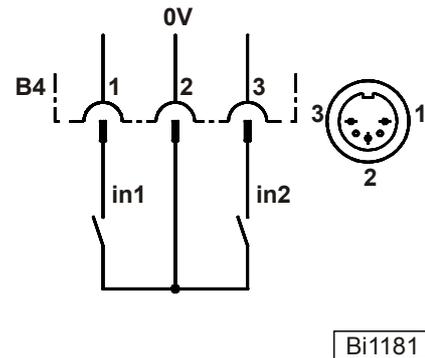
Display Indicazione di 3 cifre

B1 Collegamento del posizionatore
B2 Collegamento frizione/freno del motore
ST2 Uscite per alzapiedino, affrancatura, rasafilo 1 e 2, scartafilo, apritensione
Ingressi per diverse funzioni
B4 Ingressi per affrancatura intermedia e soppressione/richiamo dell'affrancatura
B18 Collegamento del modulo fotocellula
B80 Collegamento del trasduttore di valori
B776 Collegamento del pannello di comando **V810** o **V820**
(rappresentazione: dopo l'introduzione dell'adattatore a 9/25 poli)

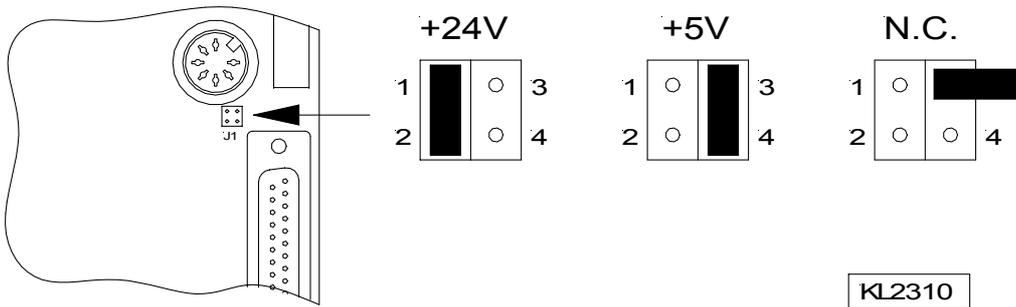
10.2 Schema di collegamenti

ATTENZIONE

Nel collegare le uscite assicurarsi che la potenza totale d'una carica continua non sia superiore a 96VA!

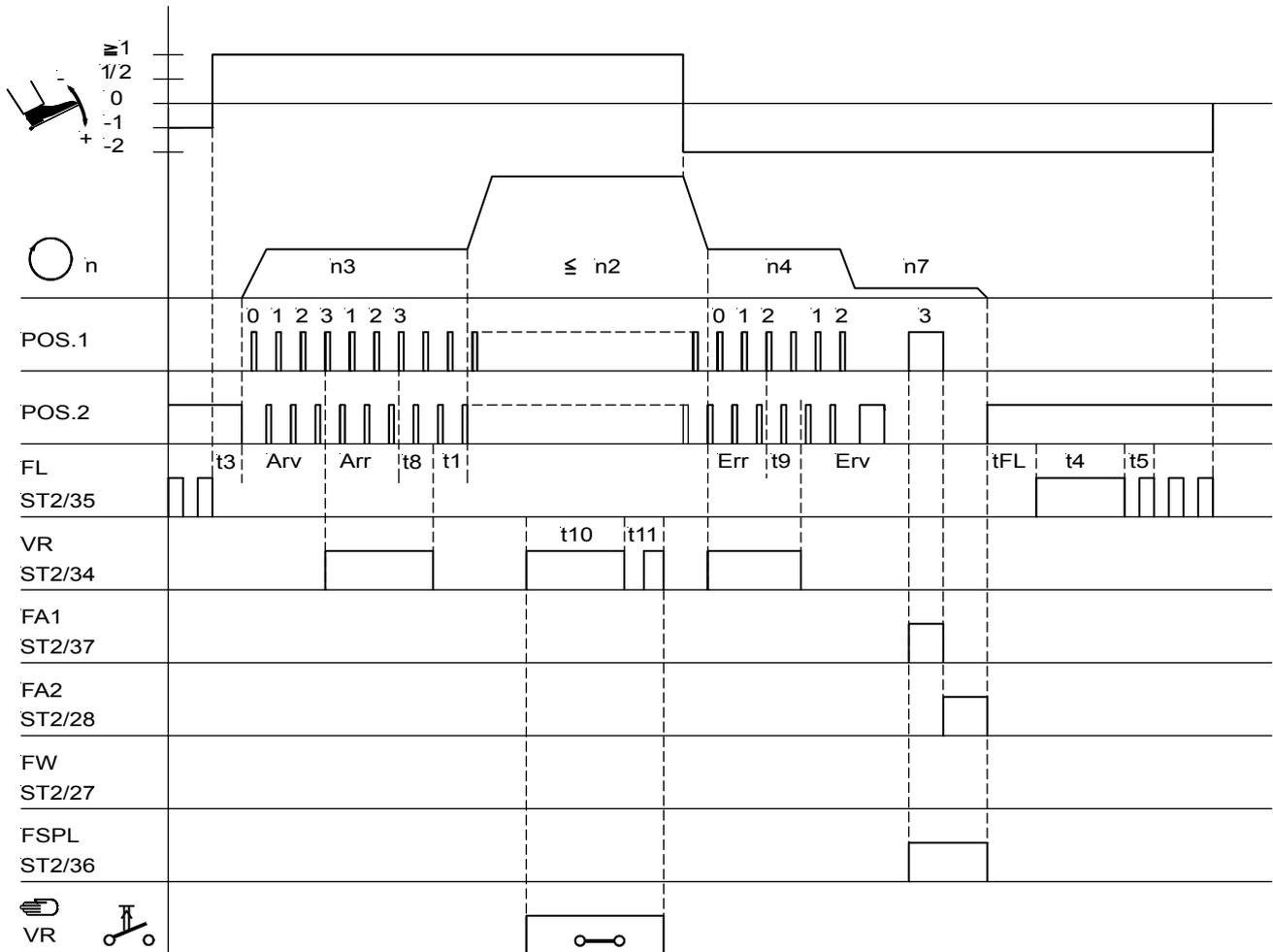
Ingresso		Uscita		Uscita	
in1	1	M1	1	M9	9
in2	2	M2	2	M10	10
in3	3	M3	3	M11	11
in4	4	M4	4	FL	Alzapiedino
in5	5	M5	5	VR	Affrancatura
in6	6	M6	6		
in7	7	M7	7		
in8	8	M8	8		
in9	9				
i10	10				

1) Tensione normale 24V, tensione a vuoto max. 36V
4) Tensione normale 5V, I_{max} = 20mA
**) Visione: lato d'equipaggiamento della presa o lato di saldatura della spina*

LSM001A Modulo fotocellula a riflessione

*) ***Parametro 239 = 0*** ➔ *Il comando fotocellula è selezionato (riconosciuto se commutato a 0)*
) ***Parametro 239 = 1...19* ➔ *Diverse funzioni d'ingresso sono possibili sulla presa B18/5*

ATTENZIONE

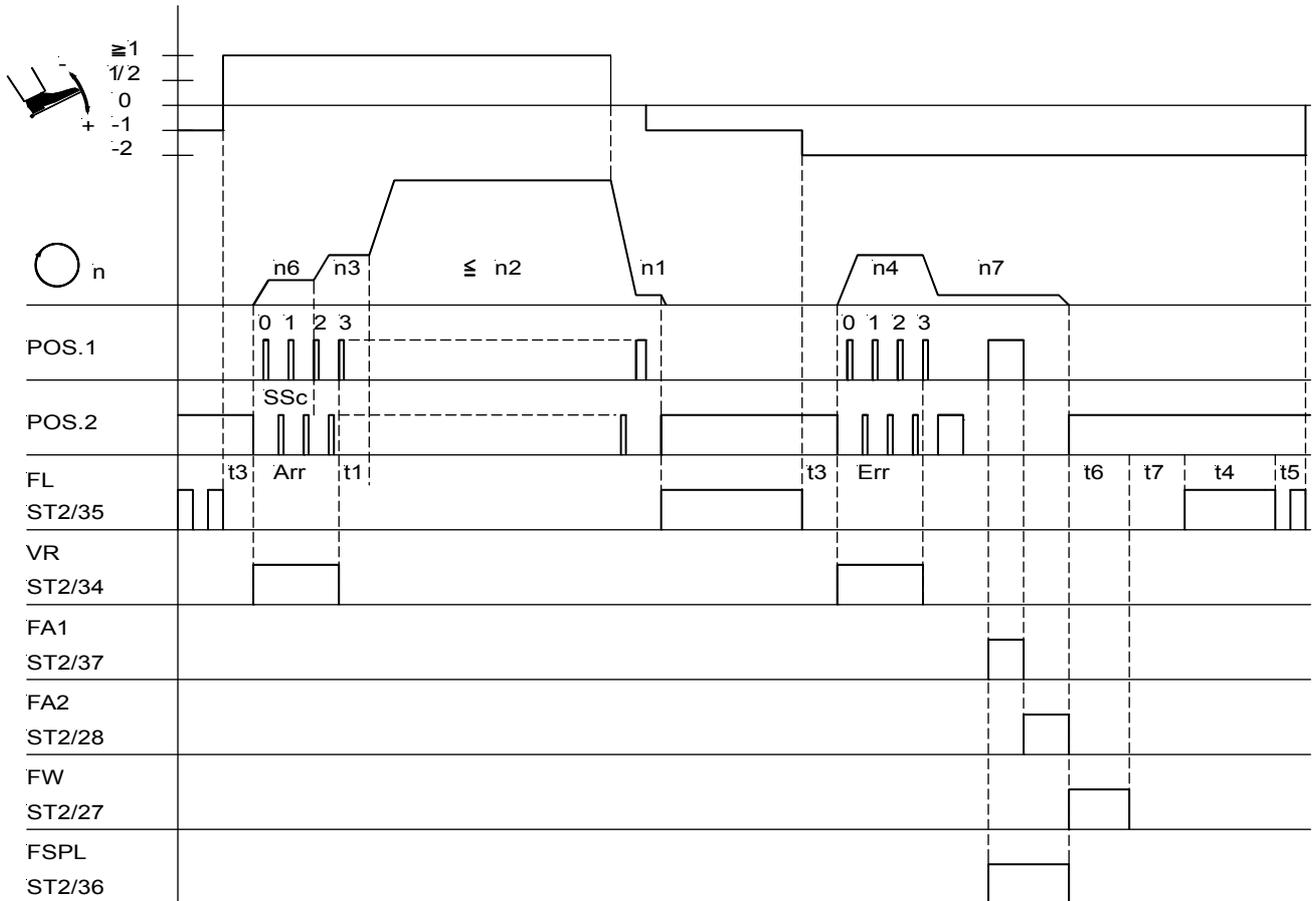
Fare sì che i tasti ed interruttori siano collegati secondo lo schema dei collegamenti in alto a destra. Un cortocircuito con prese sotto tensione può danneggiare l'unità di comando!

) ***+24V ➔ *Collegare pin 1 e 2 a sinistra con ponte di contatto.*
+5V ➔ *Collegare pin 3 e 4 a destra con ponte di contatto.*
N.C. ➔ *Collegare il ponte di contatto con un solo pin (regolazione nel momento della consegna) oppure eliminare completamente.*

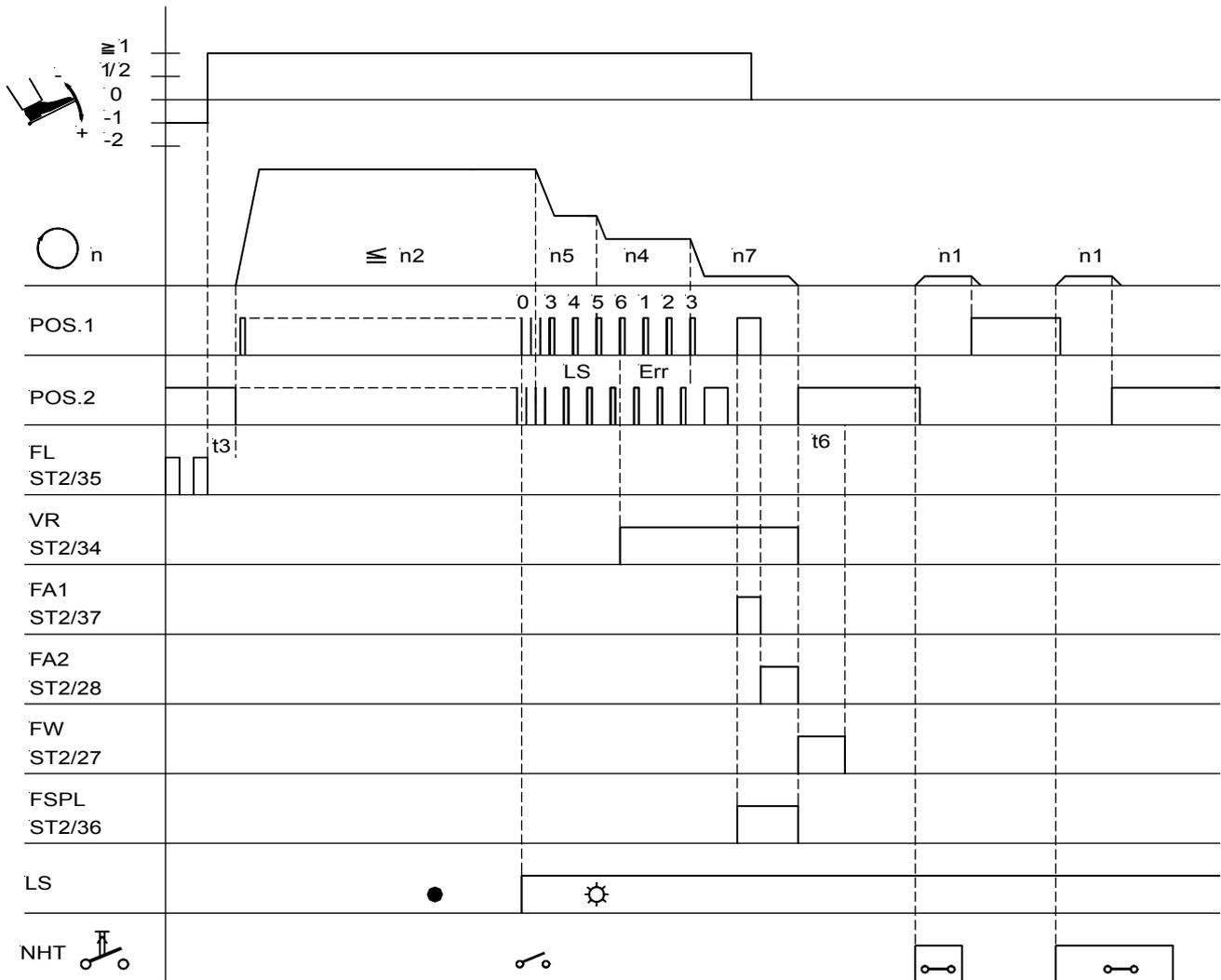
11 Diagrammi delle funzioni

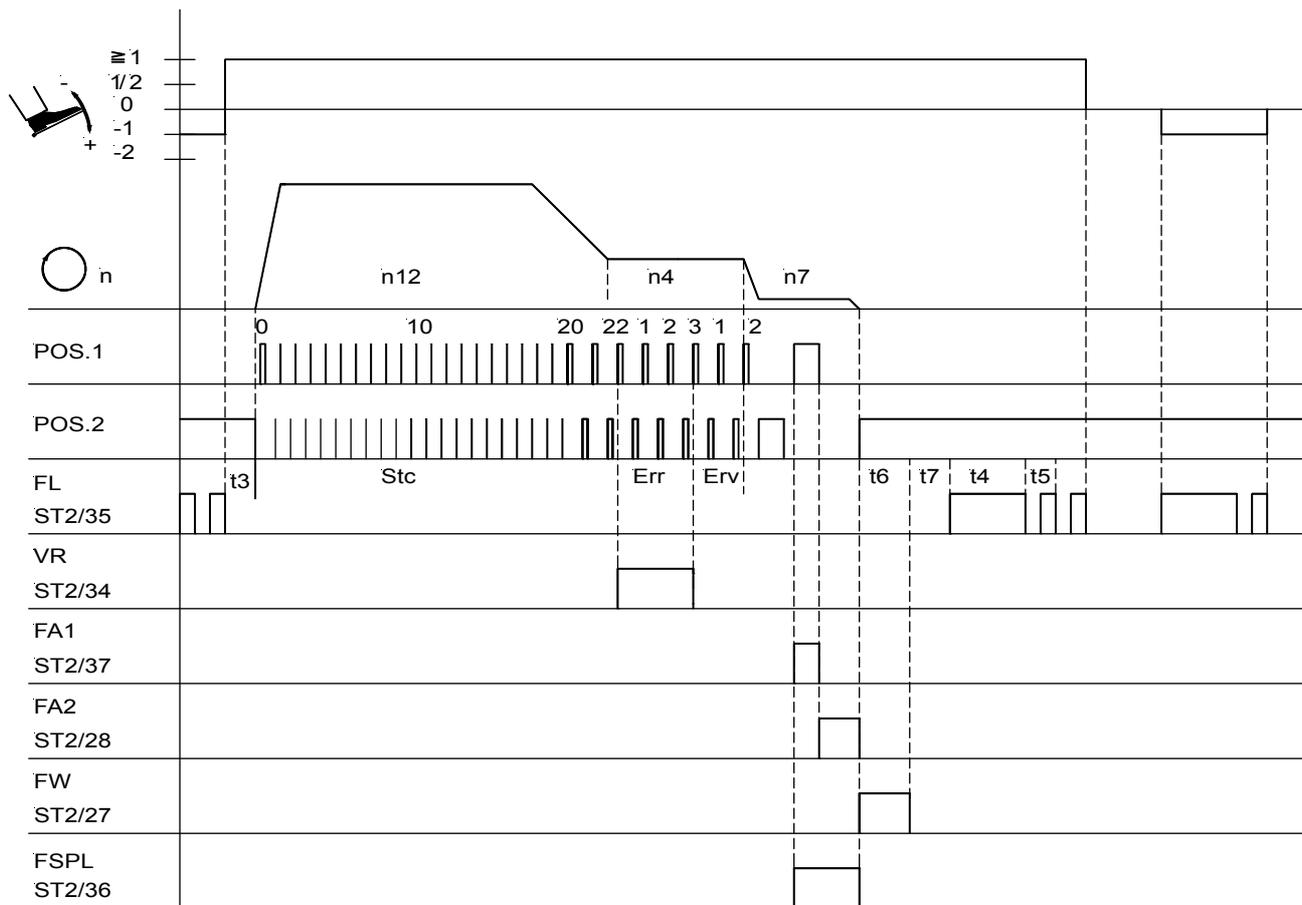
Taglio a partire dalla marcia piena (F-290 = 0)

Segno	Funzione		Parametro	Unità di comando	V810	V820
	Affrancatura iniziale doppia con correzione dei punti	inserita		Tasto S2	Tasto 1	Tasto 1
	Affrancatura finale doppia con correzione dei punti	inserita		Tasto S3	Tasto 2	Tasto 4
Fw	Scartafilo disinserito o non collegato		014 = OFF			
n2	Velocità massima		111			
n3	Velocità dell'affrancatura iniziale		112			
n4	Velocità dell'affrancatura finale		113			
n7	Velocità di taglio		116			
c2	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti		000			
c1	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro		001			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro		002			
c4	Punti dell'affrancatura finale in avanti		003			
t8	Correzione dei punti dell'affrancatura iniziale		150			
t9	Correzione dei punti dell'affrancatura finale		151			
t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale		200			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato		202			
t4	Inserimento completo dell'alzapiedino		203			
t5	Cadenza dell'alzapiedino		204			
tFL	Ritardo all'inserimento del piedino pressore senza scartafilo		211			
t10	Inserimento completo dell'affrancatura		212			
t11	Cadenza dell'affrancatura		213			

Marcia con arresto intermedio (F-290 = 0)

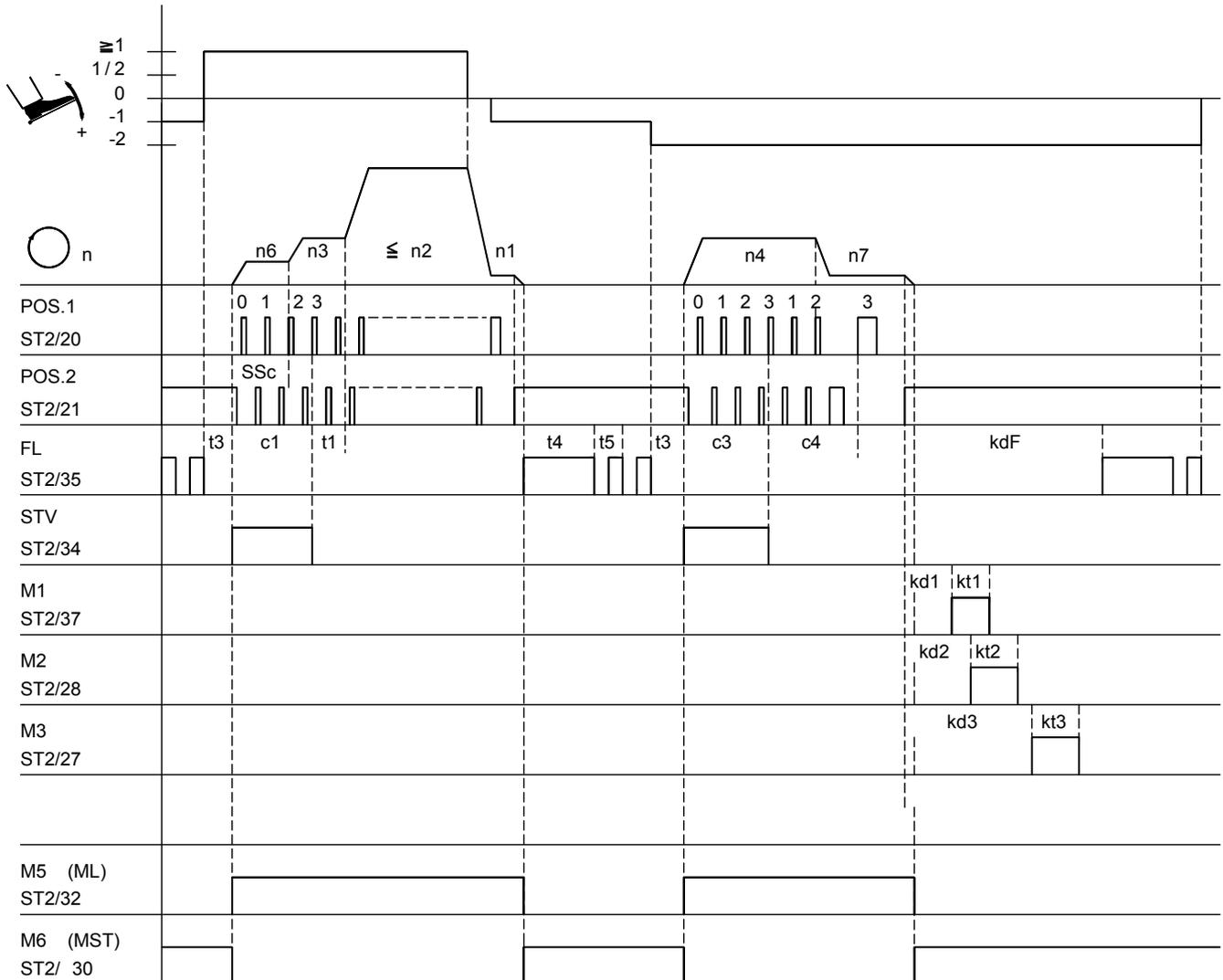
Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
	Affrancatura iniziale semplice inserita Affrancatura finale semplice inserita		Tasto S2 Tasto S3	Tasto 1 Tasto 2	Tasto 1 Tasto 4
n1 n2 n3 n4 n7	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità dell'affrancatura iniziale Velocità dell'affrancatura finale Velocità di taglio	110 111 112 113 116			
c1 c3 t1 t3 t4 t5 t6 t7	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro Punti dell'affrancatura finale all'indietro Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza dell'alzapiedino Durata dell'inserimento dello scartafilo Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	001 002 200 202 203 204 205 206			

Taglio a partire dall'arresto intermedio (F-290 = 0)

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
SSt	Partenza lenta "softstart" Affrancatura iniziale semplice inserita Affrancatura finale semplice inserita Posizione di base 2 inserita	134 = ON	 Tasto S2 Tasto S3 Tasto S4	 Tasto 1 Tasto 2 Tasto 4	 Tasto 1 Tasto 4 Tasto 7
n1 n2 n3 n4 n6 n7	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità dell'affrancatura iniziale Velocità dell'affrancatura finale Velocità della partenza lenta "softstart" Velocità di taglio	110 111 112 113 115 116			
c1 c3 SSc t1 t3 t4 t5 t6 t7	Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro Punti dell'affrancatura finale all'indietro Punti della partenza lenta "softstart" Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza dell'alzapiedino Durata dell'inserimento dello scartafilo Ritardo all'inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	001 002 100 200 202 203 204 205 206			

Riconoscimento della fine con la fotocellula (F-290 = 0)

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
	Affrancatura finale semplice inserita		Tasto S3	Tasto 2	Tasto 4
LS	Fotocellula	009 = ON			Tasto 3
LSd	Fotocellula coperta/scoperta	131 = ON			
FAr	Punto di taglio all'indietro	136 = ON			
Sht	Funzione del tasto "ago alto/basso"	140 = 1			
n1	Velocità di posizionamento	110			
n2	Velocità massima	111			
n4	Velocità dell'affrancatura finale	113			
n5	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	114			
n7	Velocità di taglio	116			
c3	Punti dell'affrancatura finale all'indietro	002			
LS	Punti di compensazione per la fotocellula	004			
t3	Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato	202			
t6	Durata dell'inserimento dello scartafilo	205			

Fine della cucitura per conteggio di punti (F-290 = 0)

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
 StS SGn	Affrancatura finale semplice inserita Conteggio di punti Modo di velocità “conteggio di punti” (velocità limitata)	 015 = ON 141 = 2	Tasto S3	Tasto 2	Tasto 4 Tasto 2
n4 n7 n12	Velocità dell’affrancatura finale Velocità di taglio Velocità automatica per il conteggio di punti	113 116 118			
c3 c4 Stc t3 t4 t5 t6 t7	Punti dell’affrancatura finale all’indietro Punti dell’affrancatura finale in avanti Punti della cucitura con conteggio di punti Ritardo all’avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato Inserimento completo dell’alzapiedino Cadenza dell’alzapiedino Durata dell’inserimento dello scartafilo Ritardo all’inserimento del piedino pressore dopo lo scartafilo	002 003 007 202 203 204 205 206			

Marcia con affrancatura ornamentale (F-290 = 0)

Segno	Funzione		Parametro	Unità di comando	V810	V820
SrS	Affrancatura iniziale doppia Affrancatura finale doppia Affrancatura ornamentale Piedino pressore memorizzato dopo il taglio dei fili	inserita inserita	 135 = ON	Tasto S2 Tasto S3 Tasto S4	Tasto 1 Tasto 2 Tasto 3	Tasto 1 Tasto 4 Tasto 6
n1 n2 n3 n4 n7	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità dell'affrancatura iniziale Velocità dell'affrancatura finale Velocità di taglio		110 111 112 113 116			
c2 c1 c3 c4 t3 t4 t5 t6 t7 tSr	Punti dell'affrancatura iniziale in avanti Punti dell'affrancatura iniziale all'indietro Punti dell'affrancatura finale all'indietro Punti dell'affrancatura finale in avanti Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza dell'alzapiedino Durata dell'inserimento dello scartafilo Ritardo dalla fine dello scartafilo fino all'alzapiedino Tempo di arresto per l'affrancatura ornamentale		000 001 002 003 202 203 204 205 206 210			

Marcia con arresto intermedio (F-290 = 5)

Segno	Funzione	Parametro	Unità di comando	V810	V820
FAm SSt	Modo 5 Partenza lenta "softstart" Infittimento iniziale del punto inserita Infittimento finale del punto inserita	290 = 5 134 = ON	 Tasto S2 Tasto S3	 Tasto 1 Tasto 2	 Tasto 1 Tasto 4
n1 n2 n3 n4 n6 n7	Velocità di posizionamento Velocità massima Velocità dell'affrancatura iniziale Velocità dell'affrancatura finale Velocità della partenza lenta "softstart" Velocità di taglio	110 111 112 113 115 116			
c1 c3 c4 SSc t1 t3 t4 t5 kd1-kd3 kt1-kt3 kdF	Conteggio dei punti dell'infittimento iniziale del punto Conteggio dei punti dell'infittimento finale del punto Conteggio dei punti alla fine della cucitura senza regolatore del punto Punti della partenza lenta "softstart" Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale Ritardo all'avvio della macchina a partire dal piedino pressore sollevato Inserimento completo dell'alzapiedino Cadenza dell'alzapiedino Tempi di ritardo per le uscite M1...M3 Durate dell'inserimento per le uscite M1...M5 Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino	001 002 003 100 200 202 203 204 280/2/4 281/3/5 286			

12 Lista dei parametri

12.1 Valori preregolati dipendenti dal modo

Nella tabella susseguente sono elencati i differenti valori preregolati nei diversi modi. Se si cambia il modo tramite il parametro 290, questi valori cambieranno automaticamente.

Valori preregolati dipendenti dal modo		
Parametro	Modo 0	Modo 5
000	2	0
001	4	3
002	2	3
003	2	0
Livello di tecnico		
110	200	180
111	4000	6000
112	1200	1500
113	1200	1500
114	1200	1500
116	200	180x
118	2000	4000
132	ON	OFF
Livello di fornitore		
201	80	60
203	500	400
206	40	0
212	500	400
231	OFF	ON
240	16	0
241	16	0
242	1	0
243	3	0
244	17	0
291	1	5
292	1	3

12.2 Livello d'operatore

Nota: I valori preregolati indicati sono validi per il modo 0 (parametro 290 = 0).
Per i valori preregolati validi in altri modi consultare la tabella nel capitolo 12.1 »Valori preregolati dipendenti dal modo«.

Parametro		Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
000	c2	- Numero dei punti dell'affrancatura iniziale in avanti - Numero dei punti dell'infittimento iniziale del punto senza regolatore del punto	punti	254	0	2 *)	A
001	c1	- Numero dei punti dell'affrancatura iniziale all'indietro - Numero dei punti dell'infittimento iniziale del punto con regolatore del punto	punti	254	0	4 *)	A
002	c3	- Numero dei punti dell'affrancatura finale all'indietro - Numero dei punti dell'infittimento finale del punto con regolatore del punto	punti	254	0	2 *)	A
003	c4	- Numero dei punti dell'affrancatura finale in avanti - Numero dei punti dell'infittimento finale del punto senza regolatore del punto	punti	254	0	2 *)	A
004	LS	Punti di compensazione per la fotocellula	punti	254	0	7	A
005	LSF	Numero dei punti del filtro della fotocellula per la magliera	punti	254	0	0	A
006	LSn	Numero di cuciture controllate per fotocellula		15	1	1	A
007	Stc	Numero dei punti della cucitura con conteggio dei punti	punti	254	0	10	A
008	-F-	Occupazione del tasto 9 sul pannello di comando per l'operatore V820 con un parametro del livello per il tecnico 1 = Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita 2 = Affrancatura ornamentale inserita/disinserita 3 = Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta inserito/disinserito		3	1	1	A
009	LS	Fotocellula inserita/disinserita	ON/OFF			OFF	A
013	FA	Rasafilo inserito/disinserito	ON/OFF			ON	A
014	FW	Scartafilo inserito/disinserito	ON/OFF			ON	A
015	StS	Conteggio di punti inserito/disinserito	ON/OFF			OFF	A
030	rFw	0 = Contatore di punti DISINSERITO 1 = Contatore di punti con arresto 2 = Contatore di punti senz'arresto		2	0	0	A
031	cFw	Numero dei punti del contatore di punti	punti	25500 ***)	0	0	A

*) *Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!*
***) *Nel programmare il valore del parametro con max. 5 cifre nell'unità di comando o nel pannello di comando, il valore visualizzato dev'essere moltiplicato per 100.*

12.3 Livello di tecnico

No. di codice 190 utilizzando l'unità di comando
No. di codice 1907 utilizzando il pannello di comando

Parametro		Descrizione	Unità	max		min	Valore preregolato		Ind.
100	SSc	Numero di punti della partenza lenta "softstart"	punti	254		0	2		A
110	n1	Velocità di posizionamento	n/min	390	**)	70	200	*)	A
111	n2-	Limite superiore dell'ambito di regolazione della velocità massima	n/min	9900	**)	n2_	4000	*)	A
112	n3	Velocità dell'affrancatura iniziale Velocità dell'infittimento iniziale del punto	n/min	7500	**)	200	1200	*)	A
113	n4	Velocità dell'affrancatura finale Velocità dell'infittimento finale del punto	n/min	7500	**)	200	1200	*)	A
114	n5	Velocità dopo riconoscimento della fotocellula	n/min	7500	**)	200	1200	*)	A
115	n6	Velocità della partenza lenta "softstart"	n/min	1500	**)	70	500		A
116	n7	Velocità di taglio	n/min	500	**)	70	150	*)	A
118	n12	Velocità automatica per il conteggio di punti	n/min	7500	**)	400	2000	*)	A
119	nSt	Graduazione delle soglie di velocità 1 = lineare 2 = leggermente progressiva 3 = fortemente progressiva		3		1	2		A
121	n2_	Limite inferiore dell'ambito di regolazione della velocità massima	n/min	n2-	**)	400	400		A
127	AkS	Segnale acustico dell'arresto di sicurezza e del contatore di punti INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF				OFF		A
128	Asd	Ritardo all'avvio della macchina con un comando all'avvio coprendo la fotocellula (ved. parametro 129)	ms	2000	**)	0	0		A
129	ALS	Avvio della macchina coprendo la fotocellula OFF = Funzione disinserita ON = Avvio della macchina coprendo la fotocellula (solo con parametro 132 = ON)	ON/OFF				OFF		A
130	LSF	Filtro della fotocellula per la magliera	ON/OFF				OFF		A
131	LSd	OFF = La fotocellula non riconosce luce ON = La fotocellula riconosce luce	ON/OFF				ON		A
132	LSS	OFF = Avvio possibile con fotocellula scoperta o coperta ON = Avvio bloccato con fotocellula scoperta	ON/OFF				ON	*)	A
133	LSE	Rasafilo alla fine della cucitura dopo riconoscimento della fotocellula INSERITO/DISINSERITO	ON/OFF				ON		A
134	SSt	Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita	ON/OFF				OFF		A
135	SrS	Affrancatura ornamentale inserita/disinserita	ON/OFF				OFF		A
136	Far	Punto di taglio all'indietro inserito/disinserito	ON/OFF				OFF		A
139	nIS	Visualizzazione della velocità macchina inserita/disinserita	ON/OFF				OFF		A
141	SGn	Stato di velocità per una cucitura con conteggio di punti 0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111) 1 = Velocità fissa (parametro 118), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base) 2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 118) 3 = A velocità fissa (parametro 118), può essere interrotta con il pedale in pos. –2		3		0	0		A

*) *Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!*
**) *Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nell'unità di comando (senza pannello di comando), il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.*

Livello di tecnico

No. di codice 190 utilizzando l'unità di comando
No. di codice 1907 utilizzando il pannello di comando

Parametro		Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
142	SFn	Stato di velocità per la cucitura libera e la cucitura con fotocellula 0 = Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro 111) 1 = Velocità fissa (parametro 118), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base) 2 = Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro 118) 3 = A velocità fissa (parametro 118), può essere interrotta con il pedale in pos. –2 (solo per la cucitura con fotocellula)		3	0	0	A
150	t8	Correzione dei punti dell'affrancatura iniziale doppia (prolungamento della durata dello inserimento del regolatore del punto / non funziona con l'affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	A
151	t9	Correzione dei punti dell'affrancatura finale doppia (prolungamento della durata dello inserimento del regolatore del punto / non funziona con l'affrancatura ornamentale)	ms	500	0	0	A
153	brt	Forza di frenatura a macchina ferma		50	0	0	A
172	PoS	**Visualizzazione sull'unità di comando:** Pos. 1 a 1A (led 7 acceso) Pos. 2 a 2A (led 8 acceso)					
172	Sr3	**Visualizzazione sul pannello di comando V810:** Pos. 1 a 1A (freccia sinistra sopra il tasto 4 accesa) Pos. 2 a 2A (freccia destra sopra il tasto 4 accesa)					
172	Sr3	**Visualizzazione sul pannello di comando V820:** Pos. 1 a 1A (freccia sinistra sopra il tasto 7 accesa) Pos. 2 a 2A (freccia destra sopra il tasto 7 accesa)					
173	Sr4	Controllo delle uscite ed ingressi dei segnali tramite il campo di comando incorporato o il pannello di comando V810/V820 - Selezionare l'uscita desiderata con i tasti +/- - Azionare l'uscita selezionata con il tasto >> 01 = Affrancatura sulla presa ST2/34 02 = Alzapiedino sulla presa ST2/35 03 = Uscita M1 sulla presa ST2/37 04 = Uscita M2 sulla presa ST2/27 05 = Uscita M6 sulla presa ST2/30 06 = Uscita M4 sulla presa ST2/36 07 = Uscita M2 sulla presa ST2/28 08 = Uscita M5 sulla presa ST2/32 09 = Uscita M11 sulla presa ST2/31 10 = Uscita M9 sulla presa ST2/25 11 = Uscita M7 sulla presa ST2/23 12 = Uscita M8 sulla presa ST2/24 13 = Uscita M10 sulla presa ST2/29 OFF/ON = Azionando gli interruttori collegati all'unità di comando, la funzione di quest'interruttori è controllata e visualizzata con **ON/OFF**.					
179	Sr5	**Visualizzazione sul pannello di comando V820:** Numero di programma dell'unità di comando con indice e numero d'identificazione **Visualizzazione sull'unità di comando o sul pannello di comando V810:** Premendo il tasto ">>", i dati vengono visualizzati di seguito.					

12.4 Livello di fornitore

No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando

Parametro	Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
200 t1	Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	ms	500	0	100	A
201 t2	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino azionando il pedale metà all'indietro	ms	500	20	80 *)	A
202 t3	Ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"	ms	500	0	80	A
203 t4	Tempo dell'inserimento completo dello alzapiedino	ms	600	0	500 *)	A
204 t5	Forza di tenuta per l'alzapiedino Soglie 0...7 Soglia 1 ➔ 12,5% poca forza di tenuta Soglia 7 ➔ 87,5% Soglia 0 ➔ 100% grande forza di tenuta		7	0	3	A
205 t6	Tempo dello scartafilo	ms	500	0	120	A
206 t7	Ritardo dalla fine dello scartafilo fino allo inserimento dell'alzapiedino	ms	800	40	40 *)	A
207 br1	Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per > 800 n/min		255	1	80	A
208 br2	Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per < 800 n/min		255	1	50	A
210 tSr	Tempo di arresto per commutare il regolatore del punto durante l'affrancatura ornamentale	ms	500	0	140	A
211 tFL	Ritardo all'inserimento dell'alzapiedino con lo scartafilo disinserito	ms	500	0	60	A
212 t10	Tempo dell'inserimento completo della affrancatura Tempo dell'inserimento completo dello infittimento del punto	ms	600	0	500 *)	A
213 t11	Forza di tenuta per l'affrancatura Forza di tenuta per l'infittimento del punto Soglie 0...7 Soglia 1 ➔ 12,5% poca forza di tenuta Soglia 7 ➔ 87,5% Soglia 0 ➔ 100% grande forza di tenuta		7	0	3	A
220 ALF	Capacità di accelerazione del motore		255	1	40	A
221 dGn	Soglia di velocità 1	n/min	990 **)	50	100	A
222 tGn	Tempo d'attesa della soglia di velocità	ms	990	0	120	A
223 dG2	Soglia di velocità 2	n/min	6500 **)	200	1200	A
224 dGF	Soglia di velocità 2 inserita/disinserita	ON/OFF			OFF *)	A
231 Sn1	Esecuzione del 1° punto dopo l'inserimento della rete a velocità di posizionamento	ON/OFF			OFF *)	A
239 FEL	Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B18/5 0 = Funzione della fotocellula se 009 = ON. Tutte le altre funzioni come sotto parametro 240.		19	0	0	A

*) *Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!*
**) *Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nell'unità di comando (senza pannello di comando), il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.*

Livello di fornitore

No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando

Parametro		Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
240	in1	Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/7 e B4/1 per ingresso 1 0 = Senza funzione 1 = Ago alto 2 = Ago alto/basso 3 = Punto singolo (punto d'imbastitura) 4 = Senza funzione 5 = Ago nella posizione 2 6 = Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto 7 = Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso 8 = Senza funzione 9 = Senza funzione 10 = Velocità automatica n12 senza pedale 11 = Velocità limitata n12 controllata con il pedale 12 = Sollevamento del piedino pressore con pedale in posizione 0 13 = Senza funzione 14 = Senza funzione 15 = Senza funzione 16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto 17 = Soppressione/richiamo del regolatore del punto 18 = Senza funzione 19 = Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina		19	0	16 *)	A
241	in2	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/11 e B4/3 per ingresso 2** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		19	0	16 *)	A
242	in3	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/6 e B4/4 per ingresso 3** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		19	0	1 *)	A
243	in4	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/8 e B4/5 per ingresso 4** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		19	0	3 *)	A
244	in5	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/5 e B4/6 per ingresso 5** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		19	0	17 *)	A
245	in6	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/12 per ingresso 6** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		19	0	0	A
246	in7	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/9 per ingresso 7** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		19	0	0	A
247	in8	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/10 per ingresso 8** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		19	0	0	A
248	in9	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/13 per ingresso 9** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		19	0	0	A
249	i10	**Selezione della funzione d'ingresso sulla presa ST2/14 per ingresso 10** 0 = Senza funzione Tutte le altre funzioni di tasto come sotto parametro 240		19	0	0	A

*) *Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!*

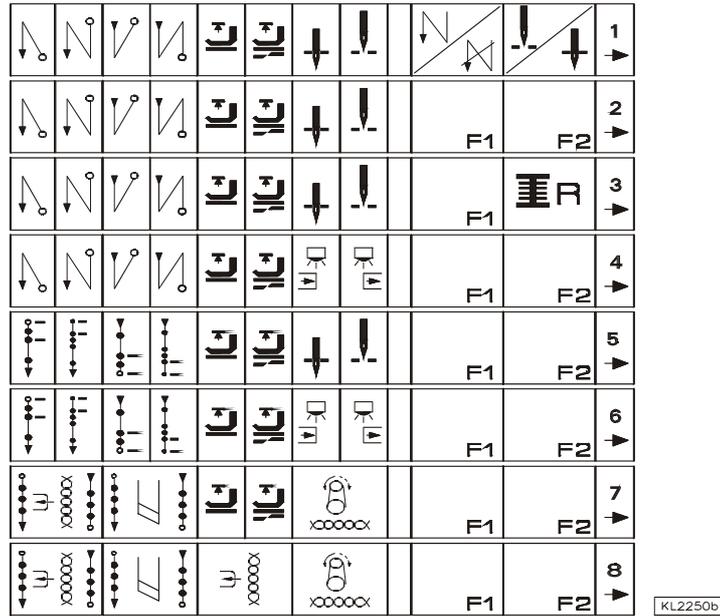
Livello di fornitore

No. di codice 311 utilizzando l'unità di comando
No. di codice 3112 utilizzando il pannello di comando

Parametro		Descrizione	Unità	max	min	Valore preregolato	Ind.
280	kd1	Tempo di ritardo uscita M1	ms	2550 **)	0	0	A
281	kt1	Durata dell'inserimento uscita M1	ms	2550 **)	0	100	A
282	kd2	Tempo di ritardo uscita M2	ms	2550 **)	0	100	A
283	kt2	Durata dell'inserimento uscita M2	ms	2550 **)	0	100	A
284	kd3	Tempo di ritardo uscita M3	ms	2550 **)	0	200	A
285	kt3	Durata dell'inserimento uscita M3	ms	2550 **)	0	100	A
286	kdF	Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	ms	2550 **)	0	380	A
287	mSP	Commutazione rasafilo a punto catenella 0 = in parallelo 1 = in sequenza		1	0	0	A
290	FAM	**0 = Modo punto annodato:** (rasafilo1, 2, 3, 1+2) **5 = Modo punto catenella** in generale**:** M1, M2, M3 decorso parallelo »Striscia da inserire per V810 = 5« »Striscia da inserire per V820 = 3«		5	0	0	A
291	810	Selezione del numero della striscia da inserire per pannello di comando V810 (illustrazioni delle strisce da inserire ved. capitolo seguente)		8	1	1 *)	A
292	820	Selezione del numero della striscia da inserire per pannello di comando V820 (illustrazioni delle strisce da inserire ved. capitolo seguente)		10	1	1 *)	A
293	tF1	**Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (A) "F1"sul pannello di comando V810/V820** 0 = Senza funzione 1 = Ago alto 2 = Ago alto/basso 3 = Punto singolo (punto d'imbastitura) 4 = Senza funzione 5 = Ago nella posizione 2 6...15= Senza funzione 16 = Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto 17 = Soppressione/richiamo del regolatore del punto 18 = Senza funzione 19 = Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina		19	0	17	A
294	tF2	**Selezione della funzione d'ingresso tramite il tasto (B) "F2"sul pannello di comando V810/V820** Funzioni di tasto come sotto parametro 293		19	0	1	A

*) *Dipendente dal modo selezionato. Ved. la tabella all'inizio della lista dei parametri!*
**) *Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nell'unità di comando (senza pannello di comando), il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.*

13 Strisce da inserire per pannello di comando V810/V820

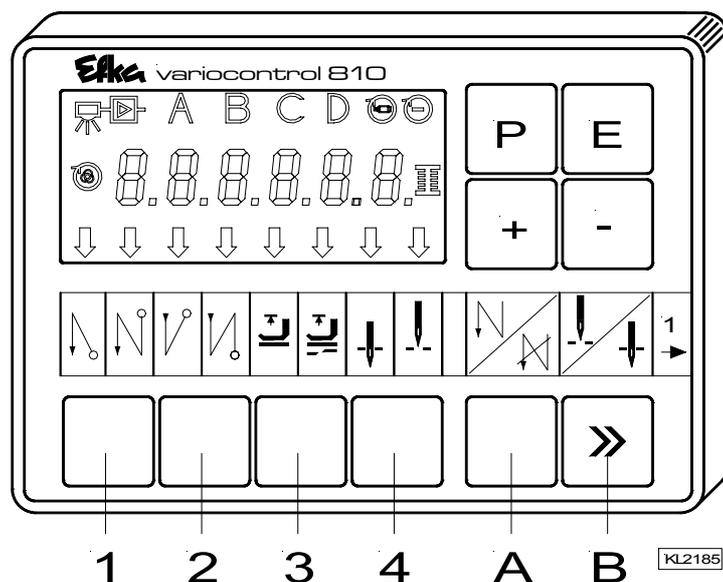
Strisce da inserire per pannello di comando V810

Per quest'unità di comando possono essere utilizzate le strisce da inserire n° 1...6.

Strisce da inserire per pannello di comando V820

Per quest'unità di comando possono essere utilizzate le strisce da inserire n° 1...4.

NOTA

Se si varia la regolazione dei parametri 291 / 292, le funzioni del V810 / V820 cambieranno, ad eccezione dei tasti funzionali F1 / F2. Questi vengono influenzati dai parametri 293 /294.

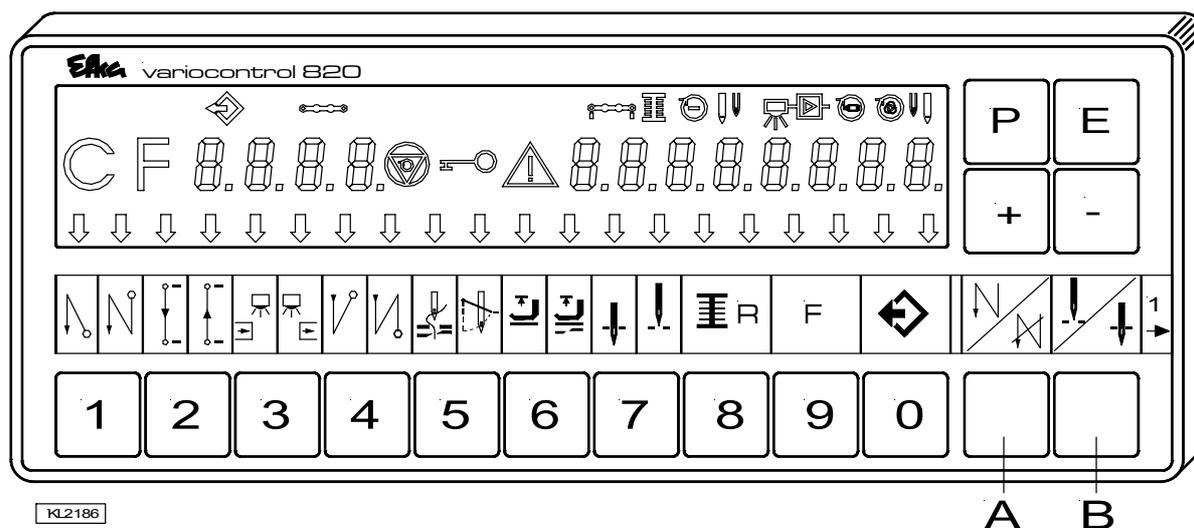
14 Elementi di comando del pannello di comando V810

Il pannello di comando V810 viene fornito con la striscia **no. 1** inserita sopra i tasti. Per eseguire altre funzioni, questa può essere sostituita con un'altra striscia fornita con il pannello di comando. In questo caso, variare anche il parametro **291**. Ved. anche le istruzioni per l'uso **V810 / V820.**

Occupazione dei tasti

Tasto P = Richiamo o fine del modo di programmazione
Tasto E = Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione
Tasto + = Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione
Tasto - = Diminuzione del valore visualizzato nel modo di programmazione

Tasto 1 = Affrancatura iniziale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
Tasto 2 = Affrancatura finale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
Tasto 3 = Alzapiedino automatico dopo il taglio dei fili INSERITO / DISINSERITO
Alzapiedino automatico in caso di arresto durante la cucitura INSERITO / DISINSERITO
Tasto 4 = Posizione di base ago basso (POSIZIONE 1) / ago alto (POSIZIONE 2)

Tasto A = Tasto per soppressione/richiamo dell'affrancatura (il tasto A può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro 293)
Tasto B = Tasto per ago alto oppure tasto delle maiuscole nel livello di programmazione (il tasto B può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro 294)

15 Elementi di comando del pannello di comando V820

Il pannello di comando V820 viene fornito con la striscia **no. 1** inserita sopra i tasti. Per eseguire altre funzioni, questa può essere sostituita con un'altra striscia fornita con il pannello di comando. In questo caso, variare anche il parametro **292**. Ved. anche le istruzioni per l'uso **V810 / V820.**

Occupazione dei tasti

Tasto P = Richiamo o fine del modo di programmazione
Tasto E = Tasto per impostare variazioni nel modo di programmazione
Tasto + = Aumento del valore visualizzato nel modo di programmazione
Tasto - = Diminuzione del valore visualizzato nel modo di programmazione
Tasto 1 = Affrancatura iniziale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
Tasto 2 = Conteggio di punti cucitura IN AVANTI / ALL'INDIETRO / DISINSERITO
Tasto 3 = Funzione della fotocellula COPERTA-SCOPERTA / SCOPERTA-COPERTA DISINSERITA
Tasto 4 = Affrancatura finale SEMPLICE / DOPPIA / DISINSERITA
Tasto 5 = RASAFILO / RASAFILO +SCARTAFILO / DISINSERITO
Tasto 6 = Alzapiedino automatico dopo il taglio dei fili INSERITO / DISINSERITO
Alzapiedino automatico in caso di arresto durante la cucitura INSERITO / DISINSERITO
Tasto 7 = Posizione di base ago basso (POSIZIONE 1) / ago alto (POSIZIONE 2)
Tasto 8 = Dispositivo di controllo della rottura del filo INSERITO / DISINSERITO (>1sec) oppure azzeramento (<1sec)
Tasto 9 = Tasto funzionale - programmabile
Tasto 0 = Teach-in / esecuzione dei 40 tratti di cucitura possibili

Tasto A = Tasto per soppressione/richiamo dell'affrancatura (il tasto A può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro 293)
Tasto B = Tasto per ago alto oppure tasto delle maiuscole nel livello di programmazione (il tasto B può essere occupato con altre funzioni d'ingresso tramite il parametro 294)

Occupazione speciale dei tasti per HIT

Tramite i tasti +/- si possono fare le seguenti variazioni dopo aver premuto il tasto 1, 2, 3, 4 o 9:

Tasto 1 = Numero di punti dell'affrancatura iniziale selezionata
Tasto 2 = Numero di punti della cucitura con conteggio di punti
Tasto 3 = Numero dei punti di compensazione per la fotocellula
Tasto 4 = Numero di punti dell'affrancatura finale selezionata
Tasto 9 = Numero di punti oppure inserimento/disinserimento della funzione programmata